

UNIVERSITÉ DE CAEN. — FACULTÉ DE DROIT

ESSAI

SUR

L'INDUSTRIE A DOMICILE SALARIÉE

THÈSE POUR LE DOCTORAT

Soutenue devant la Faculté de Droit de Caen

Le mercredi 11 juillet 1906, à 1 heure 3/4 du soir

PAR

Marcel ALLEXANDRE

Avocat

CAEN

IMPRIMERIE CHARLES VALIN

13, rue Écuyère, 13

—
1906

UNIVERSITÉ DE CAEN. — FACULTÉ DE DROIT

ESSAI

SUR

L'INDUSTRIE A DOMICILE SALARIÉE

THÈSE POUR LE DOCTORAT

Soutenue devant la Faculté de Droit de Caen

Le mercredi 11 juillet 1906, à 1 heure 3/4 du soir

PAR

Marcel ALLEXANDRE

Avocat



CAEN

IMPRIMERIE CHARLES VALIN

13, rue Écuyère, 13

1906

UNIVERSITÉ DE CAEN

FACULTÉ DE DROIT

Année scolaire 1905-1906

DOYEN :

M. Edmond VILLEY (✱, I. ☉), correspondant de l'Institut, membre du Conseil supérieur de l'Instruction publique.

PROFESSEURS :

MM. DANJON (I. ☉), assesseur du Doyen, professeur de *Droit commercial*, chargé du cours de *Droit maritime*.

Edmond VILLEY (✱, I. ☉), professeur d'*Économie politique*, chargé du cours de *Droit constitutionnel comparé*.

LAISNÉ DES HAYES (☿, A. ☉), professeur de *Droit civil*.

GUILLOUARD (✱, I. ☉, C. ✚, G. O. ✚, C. I. C. ✚, O. ✚, L. ✚), professeur de *Droit civil*, correspondant de l'Institut.

LEBRET (I. ☉), professeur de *Droit civil*, ancien Ministre de la Justice, chargé du cours de *Notariat et Enregistrement*.

CABOUAT (I. ☉), professeur de *Droit international public et privé*, chargé du cours de *Législation industrielle*.

MM. BIVILLE (I. Q), professeur de *Procédure civile* et chargé d'un cours de *Droit administratif*.

DEBRAY (A. Q), professeur de *Droit romain* et chargé d'un cours d'*Histoire du Droit français*.

LE FUR (A. Q), professeur de *Droit administratif* et chargé du cours d'*Eléments du Droit constitutionnel*.

ASTOUL, professeur de *Droit romain* et chargé du cours de *Pandectes* et du cours sur la *Coutume de Normandie*.

DEGOIS, professeur de *Droit criminel*, chargé d'un cours de *Droit civil approfondi et comparé*.

GÉNESTAL, professeur d'*Histoire du Droit français* et chargé du cours d'*Histoire du Droit public français*.

ALLIX, professeur d'*Économie politique* et d'*Histoire des doctrines économiques*, et chargé du cours de *Législation financière*.

SECRÉTAIRE :

M. GALLOU (I. Q), secrétaire des Facultés de l'Université de Caen.

La Faculté n'entend donner aucune approbation ni improbation aux opinions émises dans les thèses ; ces opinions doivent être considérées comme propres à leurs auteurs.

A MON PÈRE ET A MA MÈRE

A MONSIEUR LIONEL MARIE

Ancien Préfet

Directeur des Services administratifs du Chemin de fer du Nord,

en témoignage de ma reconnaissance



Digitized by the Internet Archive
in 2026

JURY D'EXAMEN

MM. ALLIX, *professeur*, PRÉSIDENT.

VILLEY, *professeur* Doyen.

CABOUAT, *professeur*.

La dernière partie de cet ouvrage en forme aussi l'objet principal ; je n'ai pas pu cependant me désintéresser totalement de l'étude descriptive du Sweating-system, parce que les éléments de cette étude amènent et préparent les différentes questions qui sont envisagées sous le titre général de « l'avenir de l'industrie à domicile salariée ».

Seulement, et sous peine d'aboutir à une confusion extrême de faits et de détails, je me suis à peu près borné à cette industrie type qu'est le vêtement, et aux industries belges sur lesquelles nous possédons une littérature fort nombreuse et fort bien faite. A cette description, j'ai joint encore, à titre de contrôle, les résultats d'une enquête personnelle sur certaines industries des départements du Calvados et de l'Orne. Cette enquête a été faite sur place avec le plus grand soin, et la collaboration de l'Inspecteur du travail de Caen, M. Auribault, m'a été du plus grand secours dans mes recherches. Qu'il me permette de lui adresser ici le remerciement public que je lui dois.

INTRODUCTION

Il ne faut pas confondre l'industrie à domicile avec l'industrie du foyer ; ce sont là, en réalité, deux périodes de l'évolution économique que des siècles séparent ; il est intéressant de chercher au début d'une étude sur les industries à domicile contemporaines, comment s'est faite cette évolution, et la série des vicissitudes qu'elle a traversées.

Au début de l'évolution, l'échange est inconnu. C'est la période de l'économie domestique et de l'industrie du foyer qui caractérise l'histoire économique jusque vers le XI^e siècle. A ce stade, le foyer domestique apparaît, en effet, comme l'unité primordiale : c'est autour du foyer que s'accomplit tout le processus des biens qui sont consommés aux lieux mêmes où ils sont produits par ceux qui les ont produits. L'agriculture est alors vraiment la base de la vie économique : la terre et la forêt fournissent aux hommes la matière première qu'ils transformeront ensuite

pour les besoins de chacun d'eux ; la production se trouve ainsi exactement limitée et déterminée.

Certaines communautés slaves de l'Europe orientale reproduisent encore aujourd'hui, au milieu de nous, ces conditions primitives de la propriété et de la production : « Le paysan bukovinien, dit Ch. Bücher, effectue d'ordinaire lui-même, lors de la construction d'une maison, les travaux du charpentier, du couvreur et d'autres artisans. Tandis que sa femme se charge d'en crépir les cloisons tressées ou en terre foulée, d'en calfeutrer les interstices avec de la mousse, d'en battre le sol qui lui servira de plancher, ainsi que de beaucoup d'autres travaux de ce genre. De l'ensemencement des plantes textiles ou de l'élève du mouton jusqu'à la confection de sa literie et de ses vêtements, le paysan de la Bukovine produit tout, même la matière colorante, qu'il extrait des plantes qu'il cultive, et les instruments, naturellement très primitifs, qui lui sont nécessaires. Et il en est en général de même de la nourriture. Cultivant avec peine son champ de maïs, il en réduit, à l'aide d'un moulin à bras, les grains en farine, dont il fait, sous le nom de mamaliga (espèce de pollenta) sa principale nourriture ; il se construit lui-même ses simples instruments aratoires, les vases et les ustensiles de son ménage ou de sa cuisine, ou du moins il y a au village quelque autodidacte qui

sait le faire. Il ne laisse en général aux bohémiens qui vivent dispersés dans le pays que la préparation du fer ¹. »

Nous pouvons nous représenter de même ce qui se passe encore dans un très grand nombre d'exploitations rurales, qui ont conservé, presque sans y rien changer, les habitudes d'autrefois. Le propriétaire exploitant en faire valoir direct fait lui-même son pain avec le blé qu'il récolte, fabrique, avec le chanvre qu'il a lui-même semé, les cordages dont il peut avoir besoin, se nourrit presque exclusivement de la viande des animaux élevés par lui sur son domaine, etc., etc. Quelque altérées qu'elles soient déjà, ces organisations sont cependant encore des économies fermées qui ne se suffisent à elles-mêmes que pour partie et ne se mêlent point complètement à la vie sociale.

Mais les besoins ne tardent pas à s'accroître ; des capacités techniques apparaissent qui servent à distinguer les uns des autres les différents individus. Ainsi des relations s'établissent ; les foyers entremêlent leur production. Cependant, l'économie ne perd pas son caractère privé, seulement le cercle primitif s'agrandit ; il s'agrandit d'abord jusqu'à la famille, telle que la constituent les mœurs anciennes ; il devra encore s'a-

1. Dr Ch. BÜCHER, *Les formes d'industrie dans leur développement historique*. *Revue d'Economie politique*, 1892, p. 630.

grandir plus tard jusqu'aux limites de ces grandes économies fermées : la *gens* romaine, le *domaine féodal* du moyen âge.

La famille antique, en effet, ne ressemble en rien à la famille moderne, limitée aux proches parents ; la famille au sens large que l'histoire confère à ce mot est l'unité sociale par excellence au sein des peuples anciens ; telle est la famille patriarcale des peuples pasteurs, la tribu des peuplades primitives, etc., etc. C'est au milieu de cette société que s'accomplit toute la production sociale, suivant une division technique d'après l'âge, le sexe ou les aptitudes, qui devient de plus en plus savante et compliquée. La *gens* romaine, le domaine seigneurial et l'abbaye sont encore des unités indépendantes qui se suffisent à elles-mêmes ; elles dérivent de l'association originaire type : la famille.

On conçoit que, dans ces vastes organismes, la division du travail ait pu être poussée très loin, ce qui explique que l'industrie du foyer ait pu répondre pendant très longtemps aux besoins des civilisations compliquées où elle se développait tour à tour. Représentons-nous, en effet, la famille romaine avec ses foules d'esclaves tisserands, boulangers, maçons, etc., etc., répandus sur les immenses *latifundia* romains. Représentons-nous encore le seigneur féodal recevant la *corvée* des serfs paysans. Ici et là, il n'y a point

de salaire. « Il n'y avait pas d'industriels en dehors de la maison. Les *artifices* dont nous parlent les textes ne sont pas des industriels, mais des artisans esclaves qui reçoivent du laboureur ou du berger, esclave lui-même, le blé, la laine, le bois pour les transformer en pain, en vêtements et en ustensiles ¹. » — « Tout intendant, dit Charlemagne dans le règlement sur l'administration de ses biens, doit avoir à son service de bons artisans, comme forgerons, orfèvres, cordonniers, tourneurs, charpentiers, peintres d'enseignes, pêcheurs, oiseleurs, savonniers, brasseurs de malt, boulangers et fabricants de filets. »

Le lien familial, en effet, s'est relâché au moment même où, les besoins augmentant, il devenait plus que jamais nécessaire. Lorsque les liens primitifs vinrent à se relâcher, que les anciens sentiments de « confraternité, de piété filiale, de respect pour la vieillesse, la subordination et la condescendance » ² ne furent plus aussi forts, la durée de l'association familiale fut encore prolongée par un élargissement artificiel de son cercle, ce qui se fit par l'admission d'éléments étrangers, d'où prit naissance l'institution de l'esclavage et du servage.

1. FAVRE, *L'Evolution économique dans l'histoire. Revue d'Economie politique*, 1894, p. 11.

2. FAVRE, *L'évolution économique dans l'histoire. Revue d'Economie politique*, 1894, p. 8.

Au début, les biens ne sortent pas encore de l'unité économique qui les produit et qui les consomme ; il n'y a donc pas encore d'échange. Pour que l'échange apparaisse, il faut que l'économie arrive à produire plus qu'elle ne consomme, c'est-à-dire un excédent. Cela ne tarde pas, à mesure que les aptitudes individuelles augmentent et que la division du travail s'accroît ; la famille échange alors le surplus de sa production. Plus tard même, dans les grandes économies, la production s'organise directement en vue du marché. Ainsi, « chez les anciens Grecs, de riches propriétaires d'esclaves faisaient apprendre, à un grand nombre d'entre ceux dont ils pouvaient se passer une certaine industrie, et produisaient ensuite pour le marché ¹ ».

Ainsi apparaît une nouvelle économie fondée sur l'échange : la production et la consommation se séparent nettement ; l'industrie se détache de la propriété foncière.

La différenciation qui a ainsi abouti à créer l'industrie proprement dite comme une activité indépendante, a pu se faire de différentes façons :

Ou bien un individu parvenu à un véritable degré d'habileté, s'est détaché du foyer, et a commencé de louer son art avec sa force de travail. Celui-là « va en journée », comme les couturières de

1. Dr CH. BÜCHER, *Les formes d'industrie dans leur développement historique*. *Revue d'Economie politique*, 1892.

nos campagnes, par exemple, vont coudre de maison en maison, comme ces journaliers agricoles, batteurs en grange, battent le blé des propriétaires paysans. Celui-là, au contraire, travaille « à la pièce » : c'est ce dernier qui va devenir l'artisan. En effet, il a commencé par travailler sur de la matière première qui lui est fournie par le producteur qui l'emploie ; puis celui-ci, ayant cessé de produire, s'est vu obligé d'acheter cette matière première ; enfin, pour que le dernier pas fût franchi, il devait suffire que l'ouvrier fournit lui-même cette matière première.

Ou bien la propriété foncière a subi de telles divisions, qu'elle n'a pas pu continuer d'assurer l'existence de la famille; alors celle-ci s'est attachée à une branche spéciale de l'industrie du foyer et a commencé de produire pour le marché. C'est ainsi que sont nés les métiers du tonnelier, du potier, etc., etc.

Alors commence l'ère des métiers, et, avec eux, nous entrons dans la période de l'économie urbaine; c'est en effet sur les marchés des villes qu'afflue désormais toute la vie économique. Les industries nouvellement apparues apportent sur ces marchés les produits de leur spécialité, et les économies fermées qui subsistent, aidées ou non du travail loué, y apportent elles-mêmes l'excédent de leur production normale. En même temps, le ménage primitif, cessant de plus en plus de produire tout

ce qui lui est nécessaire, est obligé de plus en plus de recourir à l'échange ; « l'unité économique devient la cité, avec les campagnes d'alentour¹.

« Une carte de l'ancien empire germanique, dit Ch. Favre, nous montre environ 3.000 villes disséminées au sud et à l'ouest, à 4 ou 5 lieues de distance en moyenne ; au nord et à l'est, à 7 ou 8. Toutes n'ont pas eu la même importance ; mais elles étaient néanmoins le centre d'un territoire économique qui avait aussi bien ses limites que l'ancienne ferme féodale et qui, limité à 2 ou 2 ½ milles carrés au sud-ouest, à 3 ou 4 au nord, à 5 ou 8 à l'est, permettaient toujours au paysan d'atteindre le marché de la ville et de rentrer chez soi en un jour². »

Sur ces marchés des villes, le consommateur entre en contact direct avec le producteur. « Tout commerce intermédiaire des produits indigènes était interdit... Les fonctions de l'intermédiaire étaient d'amener en présence les acheteurs et les vendeurs, d'intervenir lors de la fixation des prix, d'examiner les marchandises et d'en surveiller la livraison.³ »

Les métiers ont rempli l'histoire économique

1. Emile VANDERVELDE, *Le collectivisme et l'évolution industrielle*, p. 22.

2. FAVRE, *L'évolution économique dans l'histoire. Revue d'Economie politique*, 1894, p. 16.

3. FAVRE, *L'évolution économique dans l'histoire. Revue d'Economie politique*, 1892, p. 17.

jusque vers le XVI^e siècle. Jusqu'alors, en effet, l'insuffisance des voies de communication a retardé toute pénétration sociale; l'insécurité, produit des guerres et du brigandage, les douanes et les péages, ainsi que les privilèges des corporations, semblent avoir paralysé l'essor économique. Mais, peu à peu, l'ordre, la sécurité et une certaine unité s'établissent; c'est l'époque que caractérise, au point de vue politique, la formation des Etats modernes. En même temps, le champ réservé au commerce s'agrandit; une nouvelle économie fondée sur l'extension des débouchés apparaît: l'économie nationale, internationale bientôt; le marché des villes cesse d'avoir la même importance qu'autrefois; désormais, les grandes foires régionales vont solliciter la production sociale.

Mais aussi à mesure que les limites du marché s'éloignent, le producteur autonome d'autrefois ne peut plus aussi facilement assurer lui-même l'écoulement de ses produits. Libre encore de sa production, il cesse de l'être du placement; désormais, entre le consommateur et lui-même se glisse l'intermédiaire qui accapare à son profit la partie commerciale de l'entreprise primitive.

Le petit artisan ne tarde pas ainsi à se rendre dépendant du grand artisan, à qui ses capitaux et ses connaissances commerciales particulières permettent de fréquenter les grandes foires éloi-

gnées. Ou bien encore, le petit artisan, incapable d'écouler ses produits lui-même, les vend au petit détaillant entrepositaire ou aux marchands qui les répandront ensuite à l'intérieur du marché. Ainsi voyons-nous dans un curieux document du début du XVIII^e siècle français ¹: « Les faiseurs de bas au métier de la ville de Caen » se plaignent de la concurrence qui leur est faite depuis que, par arrêt du 10 juillet 1715, semblable fabrication a été autorisée dans les villes de Bayeux et de Falaise. Ils exposent que « les fabricants de Falaise et de Bayeux, à cause du vice et de la défectuosité de leurs marchandises, *les vendent à bon compte aux merciers de la ville de Caen, qui leur servent d'entrepôt... Il s'en fait aussi des ventes clandestines dans la ville de Caen par les commissionnaires...* »

Et, dans la réponse « de là communauté des faiseurs de bas au métier de Bayeux » aux réclamations des faiseurs de bas de la ville de Caen, nous lisons encore ceci : « La ville de Bayeux étant trop petite et trop peu peuplée pour consommer les bas qui s'y fabriquent, les fabriquants sont obligés de porter une partie considérable à Caen, grande ville et bien peuplée, où il y a quantité de marchands en gros qui en font commerce

1. *Mémoire et avis sur les contestations d'entre les faiseurs de bas au métier de la ville de Caen et ceux des villes de Bayeux et de Falaise*, 1735. (Archives du Calvados, C. 2818.)

dans les provinces du royaume et dans les pays étrangers ¹. »

Le rôle du commissionnaire marchand est déjà prépondérant au XVIII^e siècle. Goethe a montré sa présence dans l'industrie cotonnière de l'Italie : « Dans les parties les plus reculées de la montagne, trop éloignées des marchés pour que chaque travailleur puisse s'y rendre, on connaît une sorte de marchands en sous-ordre, ou collecteurs, qui sont nommés *porte-fil*. Ces gens parcourent toutes les vallées et tous les lieux écartés, vont de maison en maison, portent aux fileurs le coton en petite quantité, prennent en échange du fil ou l'achètent, de quelque qualité qu'il soit, et le revendent en gros, avec quelque profit, aux fabricants établis plus bas ². »

L'entrée en scène de l'intermédiaire commercial nous apparaît ainsi comme lié à un autre phénomène : l'extension des débouchés. La preuve la meilleure que l'on puisse en fournir est l'exemple de l'organisation de l'industrie de la soie à Venise, au moyen âge. La soie a toujours été éminemment une marchandise de commerce international. Or, dès le moyen âge, la manufacture à domicile y a fait son apparition. C'est ainsi que, au XIII^e siècle déjà, « l'industrie de la

1. *Loc. cit.*

2. GÖTTE, *Wilhem Meister*, traduction Porchat, II, p. 303.

soie était à Lucques entre les mains des marchands ¹ ».

Mais, fatalement, dans l'évolution qui s'accomplit, le commerce tend de plus en plus à devenir prédominant ; l'intermédiaire qui intervient au début même, artisan capitaliste, entrepositaire, commissionnaire marchand, doit logiquement devenir le personnage important et se transformer à son tour, au terme de l'évolution, en employeur véritable C'est cette transformation inévitable que M. Schwiedland a décrite dans ces termes : « Le roulement du capital engagé est plus rapide pour le marchand que pour l'industriel qui l'immobilise dans les matières premières, et ne le retrouve qu'à la vente et au paiement des produits ; la nécessité du crédit doit donc se faire sentir plus vivement à l'industriel qu'au marchand. Mais, dès que le marchand a fait au producteur l'avance au comptant du prix de vente de ses produits, ce dernier tombe sous sa dépendance ; et, si le marchand vient encore à lui fournir en nature les moyens de continuer sa production en pourvoyant par là à l'acquisition des matériaux et ustensiles, il est évident que c'est lui qui joue le rôle prépondérant dans cette exploitation à deux. A la moindre dépression

1. BROGLIO D'AJANO, *Sur l'organisation de l'industrie de la soie à Venise dans le moyen âge* (XIII^e, XIV^e et XV^e siècles). *Revue d'Economie politique*, 1894, p. 164

que subiront les affaires, le producteur se verra livré à la merci du marchand. Et même, abstraction faite de cette éventualité, l'industriel qui s'exclut ainsi de toute activité commerciale se prive, vis-à-vis du marchand, de la possibilité de lui opposer la moindre résistance ¹. »

Cette prédominance de l'élément commercial sur l'élément industriel ne s'est pas réalisée en un jour ; elle est l'aboutissant d'une lente évolution qui s'est accomplie différemment suivant les milieux et les circonstances, et dont il n'est pas difficile de trouver la trace dans l'histoire des diverses industries à certains symptômes qui l'annoncent et la préparent. A cet égard, un curieux document de l'histoire économique normande nous montre déjà, en 1748, l'asservissement économique de la production de la bonneterie, réduite à se défendre contre la prétention des merciers d'englober les bonnetiers dans leur corporation, et de leur interdire tout autre commerce que celui des ouvrages « fabriqués par eux, leurs serviteurs ou domestiques dans leurs boutiques » ; il nous montre en même temps le rôle grandissant auquel le commerce semble vouloir se hausser en prétendant ainsi empêcher le petit artisan de s'étendre et de conquérir un marché

1. E. SCHWIEDLAND, *Essai sur la fabrique collective*. *Revue d'Economie politique*, 1893, p. 901.

dont il entend rester le maître incontesté ¹.

Ainsi, la condition des anciens artisans se transforme peu à peu. D'abord autonome dans la forme du métier, même à débouchés extra-locaux, l'industrie ne tarde pas à se faire tributaire du commissionnaire marchand, qui se charge de la vente. Une étape encore, et les artisans d'autrefois vont tomber au rang de salariés à domicile pour le compte d'un patron. Cette transformation « résulta, en premier lieu, de ce que, dans nombre de cas, le commissionnaire, l'agent distributif, adjoignit à ses fonctions la direction technique de l'entreprise... Mais le progrès s'opéra encore d'une autre façon : par la concentration de l'industrie dans les grandes exploitations, dans les fabriques et les manufactures pourvues de l'outillage moderne et permettant une division profonde du travail. Et alors, l'industrie à domicile se présente sous une nouvelle forme, comme une annexe, comme un satellite de l'industrie de fabrique centralisée, à laquelle elle fut rattachée par des liens multiples ². »

C'est cette industrie à domicile salariée qui doit faire l'objet de la présente étude. Je me propose de rechercher, dans une première partie, par quels traits, par quels faits elle se caractérise

1. 1748, archives du Calvados, C. 2818.

2. Edgar ALLIX, *L'industrie à domicile salariée. Annales des sciences politiques*, 15 juillet 1904, p. 473.

dans le présent, et en même temps, les causes de l'état de choses qu'elle révèle. Dans une seconde partie, j'étudierai sa raison d'exister et les chances d'avenir qu'elle possède dans l'organisation moderne de la production sociale.



PREMIÈRE PARTIE

Le Sweating System

Une expression générale caractérise l'état actuel de l'industrie à domicile salariée : c'est le mot tant de fois employé : Sweating system. Quel est exactement le sens de ce mot ?

Ceux qui ont été quelquefois tentés de définir le Sweating-system ont été trompés par l'apparence même que revêtait pour eux une expression dont l'impropriété n'a d'égale que sa prétention métaphorique. Sweating system, cela veut dire proprement « système de la sueur » ; ils ont donc été amenés à rechercher quel système spécial, quelle organisation du travail désignait une formule qui leur apparaissait ainsi générale et absolue. Seul l'économiste américain Joseph Lee paraît avoir secoué l'illusion lorsqu'il a écrit : « la première découverte qu'on fait en étudiant le Sweating-system, c'est qu'il n'existe pas ». Il

n'existe pas, en effet, de système ayant pour but spécialement de faire « suer » de l'argent aux ouvriers ; la vérité est qu'il en existe un nombre infini qui ont été déjà décrits, ou qui n'ont pas encore été observés, ou qui sont encore à naître parce que les faits sont aussi complexes que mouvants.

Il est assez curieux, d'ailleurs, de constater que le mot « system », qui a égaré les esprits, n'a pas du tout, dans le dictionnaire anglais, le sens du mot système en français. M. Georges Lévy écrit en effet qu'en anglais, ce mot paraît être une expression employée à tout propos pour classer un fait ou une série de faits ; c'est une façon de grouper rapidement un certain nombre d'idées voisines et de les rappeler par une étiquette¹.

Tout ce que l'on peut dire de plus précis, c'est que ce mot Sweating-system est une expression commode qui a servi à l'origine et qui sert encore pour peindre dans une image la situation misérable des ouvriers en chambre. Dans le chapitre qui va suivre, je me propose de décrire en partie au moins quelques-unes des pratiques que recouvre cette expression consacrée et de rechercher quelques-unes des causes profondes du mal.

1. G. LÉVY, *Des moyens de conserver le travail à domicile*.

CHAPITRE I^{er}

INSTABILITÉ ET CHOMAGE

I. — L'instabilité est une des caractéristiques profondes de la situation des ouvriers à domicile. La distribution de l'ouvrage se fait en général de la façon la plus irrégulière, et le plus souvent le bon plaisir seul de l'industriel y préside. Il n'y a pas d'autre règle, par exemple, à l'embauchage et au renvoi des ouvriers, auxquels le patron peut cesser brusquement de donner du travail. Le même arbitraire s'exerce en ce qui concerne les fractions de tâche à distribuer. C'est ainsi que l'entrepreneur peut, à son gré, partager la même tâche entre deux, cinq ou dix ouvriers; chacun d'eux dans les diverses hypothèses, recevant une fraction de plus en plus diminuée de la tâche totale supposée invariable.

Le chômage peut encore avoir une foule d'autres causes, qui varient infiniment selon toutes sortes de particularités inhérentes à la nature même des industries et jusqu'au système législatif des Etats. A ce dernier point de vue, l'exemple de l'armurerie liégeoise est significatif : l'ap-

proche de l'ouverture de la chasse est aussi la période d'activité pour cette industrie, qui cesse au contraire complètement de produire du mois de janvier au mois d'avril. — La clouterie à domicile du pays wallon et la ganterie bruxelloise souffrent également certains chômages qu'explique leur organisation économique et commerciale. Les cloutiers abandonnent leur industrie pendant la période de la belle saison pour se livrer à des travaux de construction, de badigeonnage et de plafonnage, plus rémunérateurs que le travail du fer ¹. De même la ganterie bruxelloise chôme pendant les mois de juillet, d'août et de septembre, parce que cette période est celle de l'achat des peaux ; « comme la quantité de peaux à acheter est considérable, avant de conclure le marché, le fabricant tient à prendre ses informations et ses renseignements. Il attend plutôt que d'acheter dans de trop mauvaises conditions, et comme naturellement sa provision de matière première a presque disparu, il diminue la fabrication ² ». La même remarque doit être faite en France à propos des ouvriers quincailleurs de Tinchebray, qui viennent chaque année faire la moisson dans la plaine de Caen. Les ouvriers ruraux de la bonneterie, à Falaise, se transforment également

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 99.

2. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 63.

pendant l'été en journaliers agricoles. Il faut en dire autant des ouvriers tisseurs répandus dans les campagnes de Flers et de Condé-sur-Noireau.

Mais la raison profonde de cette instabilité du travail dans l'industrie à domicile est une raison d'ordre économique général. La plus grande partie, en effet, des industries en chambre sont des industries saisonnières dont la production ne correspond pas à des besoins permanents et toujours identiques, et qui comportent des périodes de travail et de chômage dans des combinaisons diverses. Il est certain que les saisons climatologiques de l'année intensifient diversement un très grand nombre de besoins humains, d'où résulte, pour les industries qui ont pour but de satisfaire ces besoins, une fluctuation très grande dans l'offre du travail et une perturbation considérable dans l'état des forces ouvrières. La production suit donc véritablement un rythme correspondant aux saisons ; mais, à cause de cela même, les mouvements contraires observés dans ces industries revêtent un caractère d'alternance et de périodicité qui atténue dans une certaine mesure, les inconvénients du chômage.

II. — C'est surtout dans les industries de l'habillement que cette observation peut être faite.

Les ouvriers urbains de la bonneterie de Falaise ont une suractivité de production du 1^{er} juin au 1^{er} janvier, soit 7 mois, pendant lesquels on

confectionne en masse des tricots, jerseys, etc., etc., commandés par l'arrivée du froid et de la mauvaise saison ; puis vient une période de chômage ou de demi-chômage, pendant laquelle les ouvriers ruraux, que la cessation des travaux agricoles ramène au travail industriel, disputent de maigres salaires aux ouvriers urbains.

L'industrie des parapluies, à Vire, souffre également d'un chômage occasionné chaque année par le retour de la saison des pluies ; il en résulte une très grande variation dans l'effectif des ouvrières qui s'adonnent à cette industrie ; en effet, le montage des parapluies occupe environ 80 ouvrières en temps de surproduction, 20 seulement en temps de morte-saison.

Une observation analogue peut être faite dans l'industrie de la ganterie à Bruxelles : « Les patrons, qui travaillent surtout pour le marché belge, signalent une baisse dans l'activité de l'industrie pendant la saison des fortes chaleurs, qui amènent la substitution des gants de tissus au gant de peau ¹. »

L'industrie du vêtement proprement dit (mesure et confection) est le témoin d'un chômage qui a été très exactement décrit. Ici la production annuelle comprend quatre périodes alternances, dont deux saisons actives (octobre, novembre et

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 63.

décembre, — 15 mars à 15 juin) et deux périodes de ralentissement. Entre ces révolutions de l'année économique se placent encore de courtes périodes de transition qui portent le nom de demi-saisons.

L'Office du travail français a fait procéder à une vaste enquête sur le vêtement à Paris ; voici quels ont été les résultats des recherches dirigées par MM. du Maroussem et Barrat en 1896. Dans l'industrie du vêtement d'homme sur mesure, la production se ralentit tellement aux époques de morte-saison, que le chômage doit être considéré comme à peu près absolu, principalement pour les auxiliaires des apiéceurs, qui sont alors congédiés en masse ; l'atelier, réduit aux collaborateurs familiaux, continue du reste à recevoir du patron les commandes qui s'espacent. Dans la confection pour hommes, la marche de la production subit beaucoup moins d'à-coups, par suite de la possibilité d'utiliser la morte-saison à la préparation d'un stock d'avance. Mais il n'en est plus de même dans la confection pour femmes, où le travail est beaucoup moins uniformément réparti à cause des changements de la mode et de l'impossibilité de devancer l'époque des modèles (janvier-août).

III. — Il résulte naturellement de cet état de choses une très grande variation dans les effectifs d'ouvriers, ainsi que dans le nombre des journées

d'embauchage. Aux époques de presse, les apiéceurs et entrepreneurs ordinaires attachés au grand magasin ou au grand patron s'adjoignent des auxiliaires plus ou moins nombreux, qu'ils congédient ensuite lorsque les commandes diminuent ; il arrive même que l'abondance de travail est telle, qu'elle occasionne l'embauchage d'ouvriers ou d'ouvrières amateurs, pour lesquels le travail industriel est uniquement le prétexte à rechercher un salaire d'appoint destiné à compléter les ressources normales du ménage.

L'enquête de l'Office du travail français, déjà citée, s'est appliquée à rechercher le nombre moyen de jours d'embauchage des ouvriers dans les différentes catégories de la profession observée, et elle donne les calculs suivants : les apiéceurs du vêtement d'homme sur mesure font leur maximum de travail pendant six mois ; pendant deux autres mois, court la demi-saison ; enfin, pendant les quatre derniers mois, période de la morte-saison, le travail est ralenti d'au moins trois quarts, ce qui fait, en déduisant les dimanches, 210 à 230 journées de travail par an. La situation des apiéceurs de la confection pour hommes est plus favorable : le nombre des journées de chômage ne dépasse pas 60 en décembre, janvier, juin et juillet, soit 250 à 260 journées. Quant aux ouvriers de la confection pour femmes, l'enquête les a classés dans le tableau suivant :

a) Le personnel jamais congédié, 280 à 300 jours ;

b) Les anciens ouvriers et anciennes ouvrières, 220 à 300 jours ;

c) Les ouvriers ordinaires, au maximum 160 à 180 jours.

Telle est la situation des apiéceurs et entrepreneurs proprement dits. Si l'on envisage maintenant le sort qui est réservé à leurs auxiliaires, l'on se rend compte que l'irrégularité avec laquelle fonctionnent les industries doit avoir des répercussions plus considérables encore. Ces auxiliaires, en effet, sont congédiés dès la saison finie, lorsque se produit le ralentissement imposé par la demi-saison. On a évalué à six mois pour le vêtement sur mesure et à huit mois pour la confection la période de chômage absolu pour les auxiliaires, soit 180 à 210 journées de travail par an.

CHAPITRE II

LA DURÉE DU TRAVAIL

I. — La durée du travail journalier dans l'industrie en chambre varie infiniment ; elle est quelquefois à peu près nulle, ou, au contraire, elle s'exagère d'une façon anormale jusqu'à compromettre les conditions physiques du travail.

Une telle variation a certainement une cause dans l'irrégularité de la demande. Souvent, il arrive que les patrons reçoivent des commandes à exécuter dans un délai tel que le travail en atelier, avec la réglementation légale qu'il implique ne leur permettra pas d'y satisfaire ; en conséquence, ils confient ce travail pressé aux ouvriers en chambre, qui n'ont pas à se préoccuper des fois sur la durée du travail, et qui, en accomplissant des journées de 13, 14, 15, 16 et 17 heures ou plus, parviendront à exécuter les commandes dans le délai imparti. Les exigences de la clientèle ont ainsi amené les patrons des industries du vêtement, par exemple, à aggraver encore une situation que suffisait à déterminer le caractère

irrégulier de la production dans la plupart des industries à domicile.

C'est en effet surtout parce que ces industries sont des industries saisonnières, et que le travail n'y afflue pas régulièrement, mais par soubresauts et par à-coups, que la durée du travail journalier offre des variations aussi considérables. Pendant la morte-saison, les journées sont en général très peu longues, et créent de vastes loisirs aux ouvriers. L'enquête de l'Office du travail a montré que le travail d'un atelier de deux apîécours peut ne pas excéder, au cours de la morte-saison, c'est-à-dire pendant 26 semaines, 559 heures, ce qui fait moins de deux heures par jour et par ouvrier. Pendant la saison active, par contre, il n'y a plus d'autre limite à l'allongement de la journée industrielle que celle des forces physiques de l'ouvrier. Le « coup de feu » succède alors, dans les ateliers, à l'inertie des semaines précédentes, et l'on voit toute la population qui vit de ces industries adonnée presque sans trêve à des tâches qu'elle exécute inconsciemment avec un automatisme machinal. Il est peut-être assez vain de rééditer à ce sujet les nombreuses observations qui ont été faites dans certaines industries, d'abord parce qu'elles sont fort connues, ensuite parce que la réalité qu'il s'agit d'observer est tellement complexe et mouvante, qu'il est impossible de faire apparaître des faits généraux. Il

est intéressant cependant de rappeler, comme ayant une valeur symptomatique, le fait suivant : l'enquête de la Chambre des Lords sur le Sweating-system a révélé qu'un témoin a accompli l'exploit shakespearien d'une journée de travail de quarante heures sans arrêt, depuis un mercredi à 6 heures du matin jusqu'à 10 heures du soir le surlendemain.

Evidemment, des cas de ce genre ne sont encore que l'exception, et la réalité n'est pas toujours aussi affreuse ; malheureusement, il est très difficile d'établir des moyennes exactes. L'enquête de l'Office du travail révèle que le même atelier de deux apiéceurs, dont il a été question plus haut, fournissait 5.000 heures de travail pendant 26 semaines, soit une moyenne de 16 heures par jour et par ouvrier ¹, tandis qu'un autre atelier, composé également de deux ouvriers, fournissait seulement 1420 heures pendant 22 semaines, soit une moyenne de 5 heures $\frac{1}{2}$ par jour et par ouvrier ².

Il est également impossible d'établir un rapport quelconque entre la durée journalière du travail en saison active et en période de ralentissement. J'ai déjà mentionné, par rapport au vêtement, cet atelier qui fait en période active 5.000

1. Office du travail, *Le vêtement à Paris*, p. 161, Monographie n° 5.

2. *Le vêtement à Paris*, p. 162, Monographie n° 16.

heures et 559 heures en morte-saison. En regard, il faut placer cet atelier de deux ouvriers qui fait en saison active 3640 heures et en morte-saison 2184 .

L'enquête conclut cependant ainsi relativement à la durée hebdomadaire du travail en saison active :

Pour le vêtement d'homme sur mesure, la moyenne¹ dépasse souvent 70 et 82 heures. Isolées même certaines semaines pourraient présenter de maxima de 112 heures. Les points culminants disparaissent dans l'équilibration générale ². En ce qui concerne les auxiliaires, il faut admettre des moyennes de 60, 66, 70, 75, 78 heures hebdomadaires³.

Pour la confection d'homme, le total hebdomadaire est au moins de 66 et 72 heures. « La journée de 11 et 12 heures constitue la journée normale⁴. »

L'enquête ne constate rien dans l'industrie de la confection pour femmes.

II. — C'est surtout dans les industries du vêtement que l'on peut constater une pareille fièvre de travail ; le mal règne également dans les autres industries qui s'exercent à domicile ; mais

1. *Le vêtement à Paris*, p. 161, Monographie n° 1.

2. *Le vêtement à Paris*, p. 168.

3. *Le vêtement à Paris*, p. 169.

4. *Le vêtement à Paris*, p. 311.

il semble que la durée du travail journalier soit plus uniformément répartie, en tout cas, que les à-coups se répètent moins souvent ou se produisent moins brusquement.

Mêmes constatations dans les industries belges. M. Verhaegen écrit, à propos de l'ouvrière dentelière : « La longueur normale de la journée de travail de l'ouvrière qui consacre tout son temps à la dentelle est d'environ 13 heures, déduction faite des repos et heures de repas... quelques ouvrières consacrent à la dentelle des journées de 14 et 15 heures, et exceptionnellement, lorsque l'ouvrage est très pressé, elles travaillent jusqu'à 16 heures par jour ¹. »

La journée de travail dans la couture des gants, en Flandre, commence ordinairement à 6 heures du matin pour se terminer vers 7 heures du soir, soit 13 heures, y compris les repas ², etc., etc.

Parmi les industries normandes, la journée de 12 heures semble être la norme de la durée du travail quotidien. Il faut cependant mentionner la journée de 13 et 14 heures dans la quincaillerie, à Tinchebray ³.

A Falaise, la durée excessive de la journée de

1. *Les industries à domicile en Belgique*, V, p. 158.

2. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 135.

3. Patrons et ouvriers semblent s'accorder sur ces chiffres, aussi bien d'ailleurs que sur la quotité des salaires. (V. *infra*)
On peut donc tenir cette observation pour très exacte.

travail semble bien être imposée au bonnetier à domicile par la nature même des produits qu'il fabrique et le mode de rémunération en usage. En effet, les patrons ont pris l'habitude de faire fabriquer à domicile un tissu spécial, dénommé tissu vigogne, extrêmement léger et confectionné avec des cotons usés d'effilochage. Or, cet article étant payé aux ouvriers, non pas au mètre, mais au kilog. de production, on conçoit qu'il leur en faut exécuter d'énormes quantités pour avoir droit à un salaire suffisant. Cela n'est possible évidemment qu'avec des journées de travail assez longues pour compenser l'infériorité du taux de a rémunération.

CHAPITRE III

LES SALAIRES

La durée du travail quotidien dans l'industrie en chambre ne laisse bien apparaître ses inconvénients et ses dangers que si on la compare au taux ordinaire des salaires dans les différentes professions. Si des salaires élevés devaient être le résultat d'une longue journée de travail, le mal serait, sinon supprimé, du moins atténué dans une certaine mesure par la possibilité pour l'ouvrier de recomposer, dans une alimentation saine et abondante, la dépense de force nerveuse qu'il a dû fournir. Malheureusement, il s'en faut de beaucoup que le travail en chambre procure à l'ouvrier des gains proportionnels à son travail, ou seulement des gains suffisants pour lui permettre de vivre. On peut, au contraire, accoupler d'une façon constante ces deux termes économiques : longues journées de travail et bas salaires.

I. — L'enquête de l'Office du travail sur le vêtement à Paris a porté ses investigations sur l'ensemble de la profession ; il a donc été amené à chercher la consistance des salaires. Voici le résultat des recherches des enquêteurs :

Vêtement d'homme sur mesure, p. 170 et suiv. : 1° apieceurs de grandes pièces. — MM. du Maroussem et Barrat ont trouvé deux ateliers d'un seul ouvrier.

Monographie n° 9 : 2.240 fr. ¹

Monographie n° 15 : 1.634 fr. ²

Mais les ateliers de deux ouvriers sont la généralité. Les tableaux constatent l'existence de quatorze. Les salaires le plus bas et le plus élevé sont les suivants (par an) :

Monographie n° 20 : 3.930 fr. ³

Monographie n° 4 : 1.688 fr. ⁴

Enfin, l'enquête a trouvé deux ateliers de trois ouvriers :

Monographie n° 7 : 2.507 fr. ⁵

Monographie n° 17 : 2.332 fr. ⁶

Ces salaires sont les bénéfices bruts. Il faut en déduire les frais généraux multiples qui grèvent le travail : entretien des machines à coudre, fournitures diverses (soie, cordonnet), frais de charbon et d'éclairage. MM. du Maroussem et Barrat n'ont pas craint d'en faire l'estimation à 4 et 500 fr. annuellement.

1. Spécialité : redingote et jaquette.

2. Spécialité : habit, redingote, pardessus, jaquette, veston.

3. Spécialité : redingote et jaquette.

4. Spécialité : habit, redingote, pardessus, jaquette, veston.

5. Spécialité : redingote, jaquette.

6. Spécialité : redingote, jaquette, redingote, jaquette (confection).

2° Giletiers. — Ici nous trouvons deux ateliers d'une personne :

Monographie n° 21 : 1.250 fr.

— n° 19 : 398 fr.

et trois ateliers de deux personnes ; suivant la même méthode, j'indique les deux chiffres extrêmes :

Monographie n° 20 : 1.242 fr.

— n° 23 : 945 fr.

Il est évident que ces salaires ne représentent, dans le budget domestique, qu'un appoint : leur modicité ne peut pas avoir d'autre cause ; ils supportent d'ailleurs les mêmes charges que ceux précédemment observés.

3° Culottiers. — L'enquête rapporte quatre ateliers individuels :

Monographie n° 33 : 4.290 fr. (entrepr.)

— n° 24 et 25 : 1.125 fr.

— n° 28 : 969 fr.

et six ateliers collectifs.

Monographie n° 31 : 5.460 fr. (entrepreneur)

— n° 32 : 4.253 fr.

— n° 26 : 2.810 fr.

— n° 27 : 982 fr.

Si l'on excepte les gains élevés des entrepreneurs, l'on voit que ces salaires ont encore un caractère très net d'appoint. Les observations déjà faites sur la déduction des frais valent encore ici.

4° Ouvriers des apiéceurs. — La situation de ceux-ci est encore plus sombre. Les salaires des hommes atteignent par journée de travail 4 et 5 fr., annuellement 900 fr. ¹, mais pas plus ; ceux des femmes atteignent à peine 2 et 3 fr., et ne dépassent guère 400 fr. par an. Il n'y a que peu de frais à déduire.

Confection pour hommes, p. 313 et suiv.

Voici deux tableaux¹ des monographies relevées par les enquêteurs. Ces salaires, qui sont pour la plupart inférieurs au coût de l'existence, s'expliquent de différentes façons : d'abord, le tarif des prix de façon est moins élevé dans la confection que dans la mesure ; MM. du Maroussem et Barrat ont même établi trois rapports : 50, 60 et 75 %, suivant les spécialités ; mais ils expliquent que ces rapports ne sont pas des coefficients de baisse, attendu que la confection prend moins de temps que la mesure. Ensuite, la concurrence des ouvrières entre elles, et surtout la concurrence des ouvrières rurales et des ouvrières urbaines, détermine un fléchissement qu'accentue, dans une proportion plus marquée encore, la concurrence des ouvrières qui ne demandent au travail du vêtement qu'un appoint, la concurrence du travail des couvents et du travail des prisons.

Confection pour femmes, p. 665 et suiv.

1. Ils sont plus généralement aux environs de 700 et 800.

Ici, s'exerce particulièrement la pratique de l'entreprise ; les ouvriers sont certainement les moins favorisés de l'industrie du vêtement : « le prix de façon ne leur parvient que fort diminué, après tous les prélèvements du marchandeur, 50 % environ. » Les gains constatés ont été 1 fr. 50 et 2 fr. par jour, 8, 10, 12 fr. par semaine, 208, 260, 312 fr. par an. « Il semble que l'on touche ici à l'extrême limite du salaire. » Ces salaires ont encore au plus haut degré le caractère d'appoint.

MONOGRAPHIES	NOMBRE de personnes à partager les bénéfices	BÉNÉFICES
A. — GRANDES PIÈCES		
		fr. c.
Numéro 1	1	2.010 »
— 2	2	1.280 »
— 3	2	250 »
— 4	2	2.110 »
— 5	2	1.825 »
— 6	1	3.346 »
— 7	2	2.163 »
— 8	2	2.448 »
— 9	1	2 240 »
— 10	1	2.038 »
— 11	1	2.300 »
— 12	2	300 »
— 13	2	7.728 »
B. — GILETIERS		
Numéro 14	2	570 »
— 15	2	1.200 »
— 16	3	1.000 »
— 17	3	989 »
— 18	1	600 »
C. — CULOTTIERS		
Numéro 19	1	480 »
— 20	2	600 »
— 21	2	2.160 »
— 22	3	230 »
— 23	1	2 090 »

NUMÉROS des Monographies	DÉSIGNATION du métier	NOMBRE de jours de travail dans l'année	SALAIRES	SOMMES perçues pour l'année
1	Une ouvrière.....	40	2 fr. 50 par jour	100, »
5	»	300	2 25 —	675, »
6	Un ouvrier.....	290	5 »» —	1.450, »
	Une ouvrière.....	290	3 »» —	870, »
7	Une mécanicienne .	100	3 fr. 30 ⁷ par jour	990, »
	Un premier ouvrier.	315	aux pièces, 5 fr. 64	1.777, 75
»	Une mécanicienne.	259	tantôt 2 fr. 25, tantôt 4 fr. 25	102, »
	Une ouvrière.....	259	— 1 fr. 50, — 0 fr. 90	280, 80
»	Une monteuse.....	300	0 fr 30 par pièce	900, »
	Une doubleuse.....	300	0 45 —	450, »
	Une manchière	300	0 10 —	400, »
	Une finisseuse	300	0 15 —	450, »
	Une boutonnière.	300	0 30 —	700, »
12	Une apprêteuse... .	276	3 fr. par jour	828, »
	Un presseur	276	6 fr. —	1.656, »
13	Une mécanicienne .	300	aux pièces 4 fr.	1.200, »
	Une doubleuse	300	2 fr. 50 par jour	750, »
	Une finisseuse	300	5 »» —	1.500, »
	Une boutonnière.	300	aux pièces 5 fr. par jour	1.500, »
	Un presseur.....	300	4 fr. 50 par jour	1.350, »
	Une rabatteuse.....	300	aux pièces 4 fr. 25	375, »
	Une fin. giletère...	284	2 fr »» par jour	566, »
	Une prem. mécan..	288	2 »» —	864, »
	Une deux. mécan..	288	2 35 —	802, »
	Un presseur	288	3 »» —	864, »
	Une finisseuse	288	aux pièces 1 fr. 20 par jour	345, »

En résumé, l'analyse de l'enquête de l'Office du travail montre que, si l'on excepte certains hauts salaires gagnés exceptionnellement par des sous-entrepreneurs ou par des ouvriers particulièrement habiles, les travailleurs du vêtement à Paris ne touchent pour la plupart que des salaires dérisoires, hors de proportion avec l'effort qu'ils fournissent, et, ce qui est plus grave, hors de proportion avec le coût réel de la vie.

L'industrie du vêtement devait être étudiée d'abord, parce que c'est celle qui groupe le plus grand nombre d'ouvriers, et parce qu'aussi c'est dans son sein que nous rencontrons, surtout dans les grands centres urbains, les conditions de travail les plus misérables et les plus douloureuses. A cet égard, le vêtement est vraiment la catégorie type, et elle est par excellence le champ d'expériences du Sweating-system.

II. — Il est cependant également intéressant d'observer les autres professions. A ce point de vue la série de M. Ardouin Dumazet : « Le Voyage en France » contient les détails les plus instructifs, et elle est une mine inépuisable de renseignements. Les ouvrières en bijouterie religieuse de Saumur fabriquent des chapelets pour huit sous par jour ¹. Dans l'Aliermont, les horlogers font des réveils et des pendules de voyage pour 0 fr. 50 centimes

1. Ardouin DUMAZET, 2^e série, p. 232.

par jour ¹. Les tisseurs de tiretaine et de thi-baude, de Beaucamps-en-Amiénois gagnent péniblement 1 fr. 25 et 1 fr. 50, etc., etc. ²

Les rapports annuels des inspecteurs du travail font clairement apparaître le même état d'avilissement des salaires dans les différentes industries à domicile répandues dans la France entière. A titre documentaire, il faut au moins citer quelques exemples. L'artisan des tissage à la main du pays de Caux, pour une pièce de mouchoirs ou de rouennerie de 80 mètres, qui exige 15 jours de travail, touche 7 fr. 50 ; encore faut-il déduire les retenues pour malfaçons, de telle sorte que le malheureux tisserand arrive à gagner 60 centimes par jour, alors que, en fabrique, le conducteur d'un métier peut gagner 3 fr. 40 ³.

L'inspecteur d'Elbeuf a noté l'existence à Elbeuf de deux maisons de confection qui fournissent du travail à 250 ouvrières à domicile (montage des chemises, bouttonnières, goussets). Les ouvrières monteuses reçoivent de 0 fr. 95 à 1 fr. 50 par douzaine de chemises, suivant la qualité, et les ouvrières bouttonnières, 0 fr. 60. Comme précédemment, ce salaire n'est pas net : il faut déduire du salaire des monteuses 0 fr. 15 et du salaire des ouvrières bouttonnières 0 fr. 02,

1. Ardouin DUMAZET, 17^e série, p. 62.

2. Ardouin DUMAZET, 17^e série, p. 313.

3. Rapports 1903, p. 100.

pour le fil. Les unes et les autres, moyennant une douzaine et demie de chemises, par 11 heures de travail, arrivent à gagner, les premières 0 fr. 10 à 0 fr. 18, les deuxièmes 0 fr. 07 par heure ¹.

Du rapport de l'inspecteur divisionnaire de la deuxième circonscription pour l'année 1904, il faut extraire l'observation suivante, recueillie par l'inspecteur départemental à Bourges. Cet inspecteur « signale qu'un fabricant de lingerie qui n'a que 6 ou 7 ouvrières en atelier en occupe 1.500 au dehors, chacune d'elles touchant environ 50 fr. par an... Ce même inspecteur cite des femmes qui prennent à façon le travail suivant : elles rabattent les coutures d'une chemise, montent les manches, froncent le col à raison de 0 fr. 25 par paire ; elles arrivent ainsi, en travaillant sans relâche, à gagner 0 fr. 40 par jour. Et ces salaires sont d'autant plus avilis, ce sont d'autant plus des salaires de misère, que certaines familles, presque dans l'aisance, n'hésitent pas à prendre du travail de lingerie à façon ². »

III. — La situation des quelques industries normandes sur lesquelles j'ai pu obtenir des renseignements précis ne paraît guère plus favorable ni plus enviable : nous y observons les mêmes bas salaires, la même infériorité, la même misère.

1. Rapports 1903, p. 101.

2. Rapports 1904, p. 32.

A Vire, une quarantaine de femmes environ s'adonnent au travail de la bonneterie ; elles font des pieds de bas qui leur sont payés 1 fr. la douzaine. Or une bonne ouvrière ne peut guère exécuter que 6 ou 7 douzaines par semaine ; d'où résulte un salaire journalier moyen d'un franc ou 1 fr. 25. Ce salaire a au plus haut degré le caractère d'appoint ; les ouvrières de Vire utilisent, en faisant des pieds de bas, les loisirs que leur laissent les soins du ménage.

A Vire, nous trouvons encore l'industrie du parapluie. Or une bonne ouvrière, travaillant tous les jours d'une façon continue, ne gagne pas plus de 12 ou 15 fr. par semaine, qui représentent un appoint dans le budget domestique ; elle doit, en plus, fournir le fil qui lui est nécessaire, et que le patron se charge de lui vendre.

Les 1.500 ouvriers tisseurs répandus dans les campagnes autour de Flers et de Condé-sur-Noireau gagnent des salaires quotidiens inférieurs à 2 fr. Ce salaire ne représente pas seulement la fabrication du tissu, il sert également à rémunérer une série de travaux accessoires mis au compte de l'ouvrier, tels que la fabrication des trames, le parage et l'encollage des fils. Le patron ne fournit au tisseur que le fil ourdi, c'est-à-dire la chaîne toute préparée ; l'ourdissage est, en effet, la partie la plus importante de la fabrication au point de vue de la qualité du tissu ; il est donc

naturel qu'elle ait lieu en l'usine sous la surveillance directe du fabricant, et non au domicile de l'artisan. Ces différents travaux, sauf l'ourdissage, sont compris dans le salaire ou prix de façon qui est payé aux ouvriers tisseurs. Dans l'appréciation de ce salaire, il faut tenir compte également de ce que, à la différence de ce qui existe à Falaise, où tous les métiers appartiennent aux bonnetiers, les métiers sur lesquels travaillent les ouvriers de Flers ou de Condé leur appartiennent en propre ; ils supportent donc tous les frais d'entretien et de réparation, qui viennent ainsi en déduction de la consistance nominale du salaire.

A Tinchebray, un ouvrier quineaillier occupé à faire des pièges n'arrive pas à gagner 20 fr. par semaine, en se faisant aider par sa femme et son fils. Patrons et ouvriers s'accordent sur ce point que le salaire individuel ne dépasse pas 2 fr. par jour¹. Ce salaire non plus n'est pas net ; les ouvriers à domicile doivent, en effet, fournir les limes et les marteaux dont ils se servent. Or, c'est là une prestation très onéreuse, car ces outils s'usent assez rapidement. Le patron, en retour, fournit gratuitement l'étau.

A propos de l'industrie des perles en verres d'Argences, nous trouvons un mécanisme spé-

1. Il peut être intéressant de constater que ce salaire correspond exactement à celui qui est payé aux ouvriers d'une industrie similaire belge : les cloutiers du pays wallon. (Voir *supra*.)

cial du salaire. La fabrication des perles comporte différentes opérations assez compliquées et délicates qu'il faut décrire. Les tubes de verre sont étirés à l'usine en fils capillaires. Quant au travail qui se fait à domicile, il procède ainsi : les ouvrières plongent l'extrémité du tube capillaire dans la flamme d'une lampe à essence, en même temps qu'elles insufflent de l'air par l'autre extrémité ; il se forme ainsi une bulle que l'ouvrière détache avec son couteau au moment opportun. Ensuite, a lieu l'opération du rebordage, qui consiste à polir et à arrondir à la lampe la section rugueuse opérée par le couteau ; la perle ainsi obtenue est la perle ronde. La perle baroquée ou à facettes s'obtient en faisant subir à la perle en fusion des pressions diverses au moyen de boucliers protecteurs que l'ouvrière porte au bout du pouce et de l'index droit. Or une bonne ouvrière, travaillant 10 heures par jour, peut faire 4.500 à 5.000 perles ; mais l'opération du rebordage ne lui permet guère d'en achever complètement que 2.000, pour lesquelles elle touche 2 fr. 30 (1 fr. 15 par mille). De ce salaire, atteint par quelques ouvrières seulement, il faut déduire : 1^o le prix de l'essence, 0 fr. 20 ; 2^o l'achat du verre, 0 fr. 40 pour 4.000 perles.

A Falaise, les ouvriers bonnetiers gagnent des salaires qui n'excèdent guère 2 fr. pendant la saison active, et 1 fr. en temps de morte-saison.

A propos de Falaise, il est intéressant de signaler la pratique suivante : les ouvriers à domicile sont payés au kikgramme de production (0 fr. 40 le kilog.). Or, à un moment donné, les fabricants se sont rendu compte que ces ouvriers, en travaillant par jour un plus grand nombre d'heures que leurs antagonistes d'usine arrivaient à gagner des salaires relativement élevés et fort convenables. Ils ont alors imaginé de confier à l'industrie en chambre l'exécution des tissus légers, que le commerce connaît aujourd'hui sous le nom de tissus vigognes. Ce tissu provient de cotons usés, dits d'effilochage. Les chiffons triés et déchirés sont réduits en une espèce de flocon que l'on humidifie et que l'on traite ensuite par l'huile (c'est l'opération de l'ensimage) ¹ pour lui donner une certaine consistance. Les malheureux ouvriers sont obligés, à cause de l'extrême légèreté de cette matière première, de travailler toute la semaine et chaque jour pendant un nombre d'heures interminable pour arriver, en fin de compte, à toucher un salaire dérisoire. Un bon ouvrier faisant du tissu vigogne peut en exécuter environ 40 kilogr. par semaine, soit à raison de 0 fr. 40 par kilog, un salaire hebdomadaire qui oscille entre 14 et 16 fr. (en saison active). Le

1. Les usines où a lieu cette préparation spéciale se trouvent dans la vallée d'Orbec, notamment à Thiéville.

prix auquel les fabricants payent le kilog. de production n'a pas varié depuis onze ans ; il est resté depuis ce temps-là à 0 fr. 40. Cette particularité permet aux patrons de dire que les salaires n'ont pas diminué depuis longtemps dans leur industrie; mais il n'y a là qu'une apparence : en réalité, le salaire a baissé dans de notables proportions, par suite de « la substitution des articles », pour employer ici l'expression dont se servent les ouvriers pour désigner la pratique en usage.

IV. — Les industries à domicile belges sur lesquelles nous possédons des monographies complètes ont révélé également les salaires dérisoires que touchent les malheureux qui s'y adonnent. — M. Maurice Ausiaux a fait le relevé par heure des gains des dentellières en divisant le gain journalier par le nombre d'heures de travail ¹.

1 ouvrière	gagne de.	1 à 2 centimes	par heure.
8 ouvrières	gagnent de.	1 à 3	— —
18	— —	3 à 4	— —
23	— —	4 à 5	— —
52	— —	5 à 6	— —
54	— —	6 à 7	— —
45	— —	7 à 8	— —
32	— —	8 à 9	— —
21	— —	9 à 10	— —
34	— —	10 à 11	— —

1. M. ANSIAUX, *Que faut-il faire de nos industries à domicile?*
p. 81.

7 ouvrières gagnent de,	11 à 12 centimes par heure.
9 — —	12 à 13 — —
6 — —	13 à 14 — —
8 — —	14 à 15 — —
1 ouvrière gagne de	16 à 17 — —
1 — —	17 à 18 — —
4 — —	19 à 20 — —
4 — —	20 à 21 — —
4 — —	23 à 24 — —
1 — —	24 à 25 — —

Le tressage de la paille ne procure pas plus de 0 fr. 50 par jour à la tresseuse ¹ ; la couture des gants, 1 fr. par jour ² ; quant au salaire du cloutier, c'est un salaire moyen, produit d'une compensation entre les bonnes et les mauvaises commandes. « Quels que soient le milieu et l'article fabriqué, l'accord, peut-on dire unanime, des marchands et des ouvriers ne fixe pas cette moyenne au delà de 2 fr., mais plutôt en deçà ³. »

V. — Quelle que soit la modicité de ces salaires, il faut encore tenir compte, pour apprécier leur consistance exacte, des pratiques multiples qui tendent à les abaisser par toutes sortes de procédés et de moyens plus ou moins avouables, et au premier rang desquels il faut citer, parce que, dans certains cas, elle s'est érigée à la hauteur d'un système, la pratique répandue du paiement en nature.

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 58-62.

2. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 120.

3. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 92.

Le Truck-system, ou paiement en nature, sévit en effet, dans un grand nombre d'industries à domicile, avec plus ou moins d'intensité ; il ne paraît pas qu'en France le mal exerce beaucoup de ravages ; mais il n'en est pas de même à l'étranger, et principalement en Belgique.

En France, MM. du Maroussem et Barrat rapportent que, dans l'industrie du vêtement d'homme sur mesure, quelques apieceurs nourrissent et logent leurs ouvriers : il s'ensuit naturellement « une dépréciation correspondante » dans l'évaluation du salaire en argent.

Parmi les cloutiers allemands, la même pratique régnait, lorsqu'ils eurent l'idée de créer la corporation d'Hermeskeil, et M. Charles Génart, à ce propos, écrit que le « Truck-system était à ce point pratiqué, que la misérable maison du cloutier regorgeait de riz, de café, de vêtements dont il n'avait que faire, tandis qu'en dehors de ces fournitures, il manquait de tout, n'ayant surtout jamais d'argent ¹ ».

Les industries à domicile belges souffrent particulièrement du Truck system, qui paraît y être pratiqué d'une manière à peu près générale ; il en est ainsi dans l'industrie dentellière ², dans le tissage du lin ³, dans l'industrie armurière ⁴,

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 113.

2. *Les industries à domicile en Belgique*, V, p. 143.

3. *Les industries à domicile en Belgique*, II, p. 164.

4. *Les industries à domicile en Belgique*, I, p. 133.

dans le tressage de la paille ¹, la clouterie , la cordonnerie ³, la couture des gants ⁴.

Les observations recueillies tendent à montrer que c'est dans les industries rurales, distantes des centres de fabrication et soumises aux sous-entrepreneurs, que le Truck-system est surtout usité. Il peut se pratiquer directement par la remise de certaines denrées en échange du salaire ; mais le procédé le plus courant consiste dans la nécessité pour l'ouvrier de s'approvisionner à la boutique de l'intermédiaire. « Souvent, la boutique du contre-maître est la seule bien fournie dans le hameau ou le village. Mais, quand même il a le choix, le tisserand y fera de préférence ses emplettes pour se concilier les bonnes grâces de son chef, qui pourrait user de représailles en lui refusant du travail ou en lui en donnant du « mauvais ouvrage ⁵. »

Or les prix de vente établis par ces détaillants d'un nouveau genre sont précisément supérieurs à ceux des commerçants ordinaires : certaines denrées d'une acquisition courante, comme le lard, le café, le beurre, etc., etc., subissent ainsi une majoration que les ouvriers sont obligés de subir parce qu'ils n'ont pas la liberté de s'approvisionner ailleurs.

1. *Les industries à domicile en Belgique*, II, p. 163.
2. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 96.
3. *Les industries à domicile en Belgique*, II, p. 149.
4. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 132.
5. *Les industries à domicile en Belgique*, II, p. 164.

La pratique du Sweating-system varie infiniment suivant les endroits et les professions; mais quels que soient les procédés en usage, ils aboutissent tous à priver l'artisan d'une partie notable du fruit de son travail.

Il serait inutile et fastidieux de chercher à en faire l'énumération ; il est plus intéressant de noter certains faits symptomatiques qui révèlent un caractère de gravité exceptionnelle dans les milieux où on les signale. M. du Maroussem écrit à propos de l'industrie du meuble à Paris : « Le marché est exécuté ponctuellement, puis apparaissent les laissés pour compte, la navrante histoire du petit fabricant de toilettes anglaises en face du bazar qui l'emploie ; on lui fait payer jusqu'au timbre de quittance ; l'es-compte est augmenté ; on le contraint à des remises la veille des échéances ¹. »

C'est encore M. du Maroussem qui nous montre les grands magasins acquérant gratuitement, aux dépens du petit fabricant, le fonds de roulement nécessaire aux opérations de la maison. « Par mesure générale, toute fourniture commandée par le comptoir des jouets — c'est un exemple — est acceptée à la réception sans qu'il soit délivré de mandat immédiat sur la caisse cen-

1. P. DU MAROUSSEM, *Le système parisien de l'industrie du meuble et le Sweating-system. Revue d'Economie politique*, 1889, p. 580.

trale. A la fin du mois, le fabricant envoie un relevé de totalisation des différentes factures, et ce relevé est payé à 30 jours, c'est-à-dire à la fin du mois suivant. Tout achat de marchandises — telle est la formule — est donc soldé à un mois d'échéance, sans compter le mois de livraison, ce qui porte le délai à un mois et demi ou deux mois, si la livraison a été effectuée dans la première huitaine. C'est, en définitive, un prêt gratuit contracté par la toute-puissante maison de vente aux dépens des producteurs, obligés de payer comptant leurs ouvriers avec un remboursement tardif, et acculés à ce dilemme, ou disparaître ou conquérir, avec les larges capitaux, la coûteuse installation de la grande industrie¹. »

Les modistes parisiennes ont formulé leurs griefs dans un manifeste paru en 1903, et dont quelques-uns des articles nous éclairent sur le singulier état d'âme des patrons de la mode. Leurs ouvrières se sont syndiquées pour la fondation de la « section des ouvrières modistes parisiennes adhérentes à la fédération internationale de la chapellerie ». Voici quelques-unes des revendications que la corporation a précisées à cette occasion :

... 2^e Abolition des tarifs dits de morte-saison.

1. P. DU MAROUSSEM, *Les grands magasins tels qu'ils sont. Revue d'Economie politique*, 1893, p. 936.

... 4° Le chapeau confectionné avec tout le soin exigible dont la façon ne plaira pas, devra être payé de nouveau si l'ouvrière doit le refaire.

... 6° La confection des modèles sera payée à l'heure et non aux pièces, car des abus se produisent. Une ouvrière dont le modèle ne donne pas l'effet désiré n'est pas payée pour la façon nouvelle qu'il lui faut livrer.

7° Les prix de façon seront basés sur le travail à effectuer. Le prix de chaque article devra être discuté et fixé. Le salaire de l'ouvrière ne doit plus dépendre du prix de revient plus ou moins fort, pour le patron du chapeau à garnir ¹.

VI. — En face du salaire nominal il faut encore montrer le salaire réel tel que le créent les conditions de la vie ; à cet égard, il est particulièrement intéressant de comparer un salaire parisien avec le détail des dépenses d'une ouvrière parisienne d'une nombreuse catégorie. Voici un budget, par exemple, de la spécialité des fleurs et plumes. L'ouvrière de cette profession gagne 3 fr. par jour, donc un haut salaire par rapport au taux ordinaire des salaires des femmes. Voyons comment elle peut vivre. Le document qu'on va lire est surtout intéressant par son origine même ; il émane d'un syndicat des fleuristes et plumassières, qui a tracé de cette façon, à

1. *Revue socialiste*, 1903, p. 240.

l'usage de ses adhérentes, le tableau des dépenses indispensables qu'elles peuvent faire avec un salaire de 3 fr. par jour.

BUDGET ANNUEL D'UNE OUVRIÈRE ¹

Logement. Une chambre, un an.	150 fr.	»»
Chauffage. 6 mois de l'hiver, à 5 fr. par mois.	30	»»
Chauffage. Cuisine, 6 mois de l'été à 2 fr. par mois.	12	»»
Eclairage en été, 1 litre pétrole par mois, à 0 fr. 55.	3	30
Eclairage en hiver. 2 litres par semaine pour veiller, 24 semaines. . .	26	40
Petit déjeuner. Lait et pain, 0 fr. 15 par jour.	54	75
Déjeuner midi (0 fr. 80). . . .	292	»»
Diner soir (0 fr. 60)	219	»»
Une paire de chaussures. . . .	6	90
Une paire de chaussures d'hiver.	9	90
Une paire de chaussures d'été pour ménager les plus chères.	2	90
Une paire de pantoufles. . . .	1	95
Deux ressemelages à 3 fr. . . .	6	»»
Trois paires de talons à 0 fr. 75.	2	25

1. Extrait d'une enquête de MM. René Maizeroy et Gaston Charleville. *Le Journal*, 21 mai 1906.

Deux petits corsages d'été, qui serviront de camisoles en hiver	3	90
Deux robes à 29 fr.	58	»»
Un jupon (les jupons de tous les jours sont faits avec les vieilles jupes).	6	95
Deux jupons de dessous à 1 fr. 95	3	90
Un corset.	6	90
Trois pantalons à 1 fr. 95. . .	5	85
Trois tricot cache-corsets à 1 fr. 45	4	35
Quatre paires de bas à 0 fr. 95.	3	80
Deux paires de jarretières à 0 fr. 45	0	90
Deux tabliers pour l'atelier à 1 fr. 45.	2	90
Deux tabliers pour ménage à 1 fr. 45.	2	90
Deux paires de draps à 5 fr. 90.	11	80
Trois taies d'oreiller à 0 fr. 95.	2	85
Quatre chemises à 1 fr. 95. . .	7	80
Trois essuie-mains à 0 fr. 65. .	1	95
Trois linges de toilette à 0 fr. 60.	1	80
Trois torchons pour vaisselle à 0 fr. 50.	1	50
Trois flanelles (gilets) à 1 fr. 95.	5	85
Un parapluie.	4	95
Un manteau.	14	» »
Une paire de rideaux.	2	95
Un peigne	0	65
Une brosse à habits.	1	45

Une brosse à cirer.	0	65
Une brosse à décrotter.	0	45
Un balai.	1	95
Allumettes, par mois, 0 fr. 10. .	1	20
Encre, plumes et papier, par an.	1	» »
Cristaux, savon minéral, savon noir, brosse en chiendent pour entretien de la chambre et de la vaisselle, par an.	4	» »
Etoffe pour faux ourlets à répa- rer robes et jupons.	3	» »
Lacets de souliers, coton à raccom- moder les bas, bordures pour robes et jupons, fil, aiguilles, cirage, savon et épingle à che- veux, 1 fr. par mois.	12	» »
Réparation et achat d'outils, aussi bien pour les fleuristes, plumassières, couturières, que pour toutes autres corpora- tions.	4	» »
Ramonnage de la cheminée et impôt des ordures	2	» »
Etrences à la concierge.	5	» »
Timbres de quittance. Quatre termes.	»	40
Correspondance aux parents. . .	1	80
Bains. Quatre par an, à 0 fr. 60.	2	40

Blanchissage :

Une paire de rideaux tous les six mois.	1	50
Une chemise par semaine. . .	10	40
Un pantalon.	10	40
Une paire de draps par mois. .	4	80
Une taie d'oreiller par mois. .	1	20
Un jupon de dessous par semaine.	10	40
Un cache-corset par semaine. .	5	20
Une paire de bas par semaine. .	5	20
Un petit corsage en été et une camisole en hiver.	10	40
Deux chapeaux à 4 fr. 95. . .	9	90
Total des dépenses.	<u>1.084</u>	<u>fr. 65</u>
Recette moyenne (3 fr. par jour).	1.095	fr. . .
Dépense indispensable.	<u>1.084</u>	<u>fr. 65</u>
Reste pour l'imprévu. . .	10	fr. 35

MM. René Maizeroy et Gaston Charleville, qui ont publié ce document, font très bien remarquer qu'il ne prévoit ni cette dépense parisienne nécessaire : les frais de transport ; ni un jour de maladie ; ni un jour de chômage ; etc., etc ; enfin que ce salaire de 3 fr. par jour « n'est pas une rémunération exceptionnellement indigente ; qu'il représente un peu plus que la rétribution moyenne des professions féminines ; qu'il est nombre de métiers de femmes beaucoup moins productifs... ¹ » .

1. *Loc. cit.*

Une vérité ressort donc de ces observations, c'est qu'une ouvrière qui demande son salaire uniquement à la profession qu'elle exerce ne peut pas vivre.

Et cependant elle vit ! Mais de quelle façon ! au prix de quelles privations, de quelles misères de quelles douleurs sourdes ou avouées ! c'est du moins là le sort de toutes celles, infirmes, âgées, malades, disgraciées ou vertueuses quand même, que les aventures n'intéressent pas ou n'intéressent plus. Quant aux autres, elles « ont vite fait de demander à un compagnon de hasard ou d'amour l'assistance que la société leur refuse ¹ ».

1. R. MAIZEROTY et G. CHARLEVILLE, *loc. cit.*

CHAPITRE IV

L'HYGIÈNE

On a vu que le travail à domicile est par excellence le siège des longues journées de travail et des bas salaires ; il en résulte naturellement qu'il aboutit à un surmenage qui altère rapidement, et dans des proportions effrayantes, la santé des ouvriers. Il y a là, sans aucun doute, un grave danger pour l'avenir de la race en général. Paul Bourget a décrit d'une façon tout à fait symbolique les ouvriers d'outre-mer, les « patientes et maigres figures masculines, toutes velues, avec un nez infini, de pauvres poitrines féminines creusées, des épaules aiguës par la phtisie, des filles de quinze ans vieilles comme des grand-mères, et qui n'ont pas mangé un morceau de viande dans leur vie¹. »

Ce tableau d'une existence sombre et sordide n'est peut être pas d'une vérité générale ; mais cependant c'est bien là le symbole de ces milliers d'ouvriers qui peuplent l'entassement des gran-

1. P. BOURGET, *Outre-mer*, I, p. 264.

des villes de l'ancien monde et du nouveau, et qui gagnent des salaires dérisoires en fournissant un travail exténuant.

Mais c'est surtout parmi les femmes qu'il faut chercher des exemples. Sans doute, il y a des ouvrières qui gagnent des salaires fort convenables, et pour lesquelles la vie n'offre que le lot commun des misères humaines : « Ce sont celles qui gagnent dans l'exercice d'un métier de luxe un salaire suffisant, ou qui, bien qu'employées à bas prix sont certaines de trouver au logis où elles apporteront la maigre rémunération de leur travail l'assistance d'une famille, l'aide d'un père, d'une mère, d'un frère, d'un ami ¹. » Les autres, toutes celles qui, subissant « les impitoyables conséquences du salaire d'appoint » ², ne gagnent pas de quoi vivre, forment l'armée innombrable des ouvrières qu'une loi d'airain implacable semble à vouer à la misère et à la faim.

Et dans quel décor s'agite et vit cette population ouvrière ? Quel est donc cet atelier de famille que l'on vante. On a fait trop de fois la description de ces sordides appartements, qui servent à la fois de cuisine, d'atelier et de chambre, où s'entasse la famille, sans air, sans hygiène, dans ces quartiers populeux qui ressemblent à des ruches ; mais jamais peut-être on n'a décrit ni fait

1. René MAIZEROTY et G. CHARLEVILLE, *loc. cit.*

2. *Le vêtement à Paris*, p. 666.

ressortir avec autant d'art que dans la page suivante de l'enquête de MM. Maizeroy et G. Charleville, l'étrange ironie de cette misère grouillante où passent quelquefois des tâches délicates et jolies, de cette sordidité qui travaille inconsciemment pour le luxe des autres.

« C'est à Belleville, au troisième étage d'une de ces casernes d'ouvriers, peuplées comme des villages, où chacun souffre sans espérer des temps meilleurs, s'use et s'épuise à gagner le pain quotidien. D'aigres relents d'évier et de graillon, des odeurs fades de soupes préparées, qui sautent avec quelle graisse malsaine, quelles croûtes et quelles viandes de rebut, empuantissent l'escalier obscur et inquiétant. Le misérable logement dans lequel se tassent, travaillent en chambre quatre ouvrières fleuristes, la mère et ses trois filles, se compose de deux pièces. La plus large leur sert de dormir, l'autre, qui a la dimension d'un placard, d'atelier. Au moment où nous pénétrons chez ces malheureuses, le cœur serré par une telle détresse, elles sont assises autour d'une table de cuisine que jonchent des fleurs artificielles. Ils semblent que des doigts de fées en chiffonnèrent les pétales et les corolles, qu'elles viennent d'être cueillies dans un jardin de rêve, dans une serre fastueuse. Elles vivent, elles nous attirent et nous charment par leurs nuances harmonieuses, par leur grâce fragile et délicate. Elles évoquent le prin-

temps de Paris, les parades élégantes de Chantilly et du Bois, les chapeaux pareils à des bouquets qui donnent aux femmes jolies des airs de conquête et de triomphe. Elles nous surprennent et nous mélancolisent sur cette table boiteuse dont un journal cache la crasse, dans cette lumière blafarde qui tombe comme d'une cour de prison dans ce logis de misère à perpétuité. Malgré soi, tandis que les doigts tremblants de la mère vieillie avant l'âge, les mains décharnées des trois filles les préparent, les rassemblent, les figolent, ces roses France nacrées et languissantes, ces grappes de cytises et de glycines, ces œillets de pourpre, l'on se prend à songer aux heureuses de la vie qui en seront parées, quelque jour prochain, qui paieront si cher l'ouvrage sur quoi quatre créatures douloureuses ont peiné durant des heures pour un salaire dérisoire. Mais elles n'ont jamais pensé à cela, les pauvres femmes. Ce qu'elle sait seulement, la vieille, ce qu'elle nous dit, sans se lasser, avec de grosses larmes qui coulent, une à une, dans les plis de ses joues, c'est que son mari est mort, c'est qu'elle a eu onze enfants et qu'elle n'en a plus que quatre, un garçon qui est en apprentissage et ces trois filles qui l'aident dans son travail. De tout son passé, de toutes les fatigues qui ont fait de son pauvre corps une loque, elle ne se rappelle rien que des dates de décès, que des épisodes funèbres.

« Des trois filles, l'une complètement sourde, paraît murée dans l'examen minutieux d'une détresse personnelle, égoïste et farouche ; la seconde est anémiée par l'excès de fatigue et le défaut de nourriture, et la troisième tousse à perdre haleine.

« Or, à elles quatre, ces femmes, qui sont en leur métier d'incomparables ouvrières, en travaillant dix heures par jour, gagnent quatre francs ! »

Et encore, à l'insalubrité du local doit s'ajouter celle qui résulte des conditions mêmes dans lesquelles s'exerce l'industrie. Ainsi, les poumons des ouvrières plumassières de Paris s'emplissent à la longue des débris des plumes qu'elles manient tous les jours. Ainsi, l'industrie perlière d'Argences doit s'exercer dans un local complètement clos, où ne pénètre aucun air, pour que la flamme des lampes à essence qui servent à mettre le verre en fusion ne cesse pas d'être immobile. De même la nécessité pour les ouvriers tisseurs de Flers de maintenir leurs fils perpétuellement humides leur impose de travailler dans leur cave, etc., etc.

Il va de soi que, dans ces conditions, l'atelier de famille doit être la cause fréquente de multiples maladies engendrées par le surmenage, l'insuffisance des salaires, l'insalubrité du local et de l'industrie. Il ne faut pas chercher ailleurs la cause de l'extraordinaire développement de ce fléau, qui tend à prendre des proportions gigantesques, la tuberculose, résultat le plus souvent des aggro-

mérations d'individus et de mauvaises conditions d'hygiène et d'alimentation.

Et ainsi, on ne tarde pas à se persuader de la vérité de cette assertion du docteur Fauquet, que « l'amélioration des conditions d'existence de la classe ouvrière apparaît de plus en plus comme l'un des problèmes les plus importants de l'hygiène publique ¹ ».

A ce point de vue, en effet, le travail en chambre pose un double problème, par rapport à toute une partie de la race menacée d'un prompt et total épuisement, et par rapport encore à la contamination générale. « La présence dans une ville, écrit le Dr Fauquet, d'une population mal nourrie, logée dans des conditions insalubres, est un danger permanent pour le reste des habitants ². »

Il s'établit naturellement une espèce de « solidarité sanitaire » par le contact et la contagion, par le « coudolement de la rue et des magasins ³ », mais surtout peut-être par « l'intermédiaire des objets fabriqués ⁴ ». Le même écrivain explique ainsi ce phénomène de solidarité sanitaire, que l'observation a révélé maintes fois : « Supposons,

1. Dr FAUQUET, *Essai sur le travail en chambre, considéré au point de vue sanitaire*, p. 21.

2. Dr FAUQUET, *op. cit.*, p. 21

3. Dr FAUQUET, *op. cit.*, p. 21

4. Dr FAUQUET, *op. cit.*, p. 21.

en effet, un cas de maladie contagieuse dans un atelier en chambre. Le travail a continué auprès du malade, et les vêtements, une fois terminés, ont été réexpédiés au patron et vendus au rayon de confection du « grand magasin ». Comment suivre la trace de ces vêtements ? Comment retrouver les victimes possibles de leur contamination ? Dispersés pendant leur confection dans les nombreuses chambres des ouvriers, les vêtements achevés ne tardent pas à être confondus les uns avec les autres, perdant peu à peu, en passant de main en main, pour arriver jusqu'à l'acheteur, l'indication de leur provenance ¹. »

Ainsi faut-il s'expliquer nombre d'épidémies de variole, de diphtérie, de scarlatine, qui éclatent tout à coup, et l'accroissement de ce fléau permanent, la tuberculose. A ce point de vue, il faut signaler, comme éminemment dangereux pour la santé publique, le travail du vêtement. Ce sont les vêtements qui portent surtout avec eux les germes d'infection et les répandent dans le public. « Parmi les objets fabriqués en chambre, les vêtements sont particulièrement exposés à la contamination. Chez les pauvres gens, en effet, les vêtements en cours de fabrication sont volontiers utilisés comme couverture ². »

1. D^r FAUQUET, *op. cit.*, p. 24.

2. D^r FAUQUET, *op. cit.*, p. 25.

On ne saurait se dissimuler la gravité de ces réflexions ; aussi bien, d'ailleurs, la plupart des Etats modernes ont-ils déjà fait face au problème, et l'ont solutionné avec des mesures énergiques dont il faut souhaiter la prompte généralisation.

CHAPITRE V

LES CAUSES DU SWEATING-SYSTEM

1° *Le marchandage.*

I. — L'on a été souvent porté à exagérer le rôle de la sous-entreprise dans l'industrie à domicile, et à la rendre responsable des abus divers signalés sous l'étiquette générale de Sweating-system. Cette conception s'explique au moins par des considérations historiques. Il est certain, en effet, que l'intermédiaire a joué un rôle prépondérant dans l'histoire des transformations économiques qui ont fait passer l'industrie de la période du métier indépendant à la fabrique collective. La présence de l'intermédiaire apparaît ainsi comme la caractéristique même de ce moment de l'évolution industrielle où la fabrique collective s'est organisée aux dépens du métier. Il n'est donc pas étonnant que l'opinion ait été frappée de ce fait, et qu'elle se représente encore l'intermédiaire moderne, quelques avatars que le type primitif ait d'ailleurs subis, comme caractérisant et synthétisant pour

ainsi dire l'industrie à domicile et les maux dont elle est le théâtre.

Aussi bien d'ailleurs n'a-t-elle pas tout à fait tort. Le sous-contrat a, dans une foule d'entreprises, une importance primordiale, parce qu'il met en présence les forces capitalistes et ouvrières, qui n'auraient pas de chance de se rencontrer autrement. Mais c'est là précisément qu'on exagère, en ne reconnaissant pas les avantages qu'il offre, et que l'observation des industries à domicile sert à mettre en évidence.

On peut dire que la plus grande partie des forces de travail éparses sur la surface du territoire, et qui cherchent dans l'industrie une occupation accidentelle ou permanente, ne trouveraient pas à s'employer, si les sous-entrepreneurs ne se trouvaient pas là à propos pour leur fournir le travail qu'ils cherchent. Que l'on songe aux grands patrons de la couture et du vêtement, par exemple, qui ont sous leur dépendance des centaines d'ouvriers et d'ouvrières ; que d'embarras et d'impossibilités s'il leur fallait traiter directement avec ce personnel, lui faire la remise du travail et recevoir l'ouvrage terminé : quels soins et quelle comptabilité !

Mais ce n'est pas seulement l'importance des industries et le nombre du personnel ouvrier qu'elles requièrent, qui appelle la présence de l'intermédiaire ; très souvent aussi l'éloignement

du patron et la dispersion des travailleurs rendent cette présence plus que nécessaire, indispensable. Telle est la situation de l'industrie cloutière au pays wallon. M. Charles Génart écrit : « Que reste-t-il d'ateliers ? Bien peu, et ils sont dispersés ; chaque village où l'on en retrouve n'a pas son patron ; il faut quelqu'un pour mettre la matière première à portée de l'ouvrier pour recevoir les clous, de là l'intermédiaire. On le retrouve spécialement dans le Hainaut ; il fait aussi l'office d'embaucheur d'ouvriers quand vient l'hiver. Bohan compte ainsi deux agents intermédiaires ; ils représentent des patrons trop éloignés pour traiter eux-mêmes avec l'ouvrier, et qui trouvent sans doute avantage à commissionner un intermédiaire plutôt que de passer par les conditions d'un patron fabricant¹. » Le cas de la couture des gants en Flandre n'est pas différent. Les gants, après avoir été coupés à Bruxelles ou en Allemagne, sont envoyés en Flandre pour être cousus. On sent bien que la présence de l'intermédiaire est ici requise pour opérer la distribution du travail venu de si loin. « Au regard des ouvrières gantières, les relations créées par le contrat du travail se forment uniquement avec l'entrepreneur de couture, qui les emploie, leur distribue les gants à coudre et

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 54.

leur paie le prix convenu... L'éloignement des industries des gantiers explique la mission dévolue aux entrepreneurs de couture, et l'on ne voit pas comment, par exemple, on pourrait se priver de ce rouage pour la réception des ordres envoyés de l'étranger...; leur rôle consiste donc à servir de bureau de transmission et de répartition pour les travaux de couture ¹. »

Dans certaines professions enfin, l'entrepreneur n'est plus simplement distributeur d'ouvrage; il dispose également d'un matériel qu'il prête ou qu'il loue (mais ce n'est jamais un prêt gratuit) aux ouvrières incapables d'en faire l'acquisition. Et à ce point de vue encore se manifeste l'utilité sociale du sous-contrat. Dans les industries du vêtement, un très grand nombre de machines à coudre appartiennent à des sous-entrepreneurs. L'organisation commerciale de la couture des gants en Flandre repose de même sur cette fonction essentielle de l'intermédiaire. « Il faut tenir compte, en outre, de la nécessité d'employer des machines pour la couture des gants. D'ici longtemps, l'ouvrière n'aura pas les ressources suffisantes pour en faire l'achat. Si l'on supprime l'entrepreneur de couture, qui donne à chaque ouvrière la machine à coudre, il faudra trouver autre chose ². »

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 95.

2. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 96.

II. — Mais ces avantages du sous-contrat ne doivent pas nous laisser ignorer les multiples inconvénients qu'il présente, et qui ne se sont manifestés nulle part avec autant de dommages que dans l'industrie à domicile. Il suffit, pour apprécier ce dommage, d'étudier le fonctionnement de la sous-entreprise appliquée au travail en chambre.

La sous-entreprise ou marchandage consiste, pour l'intermédiaire, à prendre à forfait une certaine quantité de travail pour un certain prix, et à la partager ensuite entre des ouvriers qu'il rémunère à son gré. L'intérêt de la spéculation apparaît immédiatement : c'est de réaliser un gain en payant à chaque travailleur, pour sa portion de tâche, un salaire de façon inférieur au prix que l'industriel a payé au sous-entrepreneur pour la même portion de tâche, afin qu'il reste une différence. L'exploitation de l'ouvrier est de cette façon fatale ; elle dérive du caractère même de l'opération, qui est un acte de pure spéculation commerciale. En effet, l'intermédiaire, qui ne produit rien, ne peut prélever son bénéfice que sur la rémunération légitimement due à l'ouvrier, qui est le seul et unique producteur.

Réduite à cette limite, la pratique du sous-contrat, quoique aboutissant à priver les travailleurs d'une partie plus ou moins grande de leur salaire, ne devrait cependant pas être condamnée abso-

lument, parce que le prélèvement fait par l'intermédiaire peut être considéré comme la rémunération légitime du service rendu par lui au travailleur en le mettant en rapport avec l'employeur principal.

Mais, dans l'étude de la répercussion du marchandage sur le salaire, il faut tenir compte de certains faits qui viennent fausser le jeu normal du sous-contrat tel que je l'ai décrit plus haut. Il y a, en effet, pléthore de sous-entrepreneurs sur le marché du travail. Il en résulte naturellement entre eux une concurrence effrénée, dont l'effet immédiat est un avilissement du prix du travail et des salaires qu'il doit servir à payer. Le mal sévit surtout dans les grands centres et dans les professions qui groupent un très grand nombre de travailleurs, telles que la couture, la lingerie et le vêtement.

Ce n'est pas tout cependant. La concurrence que se font entre eux les sous-entrepreneurs n'est pas simple ; elle est, au contraire, extrêmement compliquée quelquefois, et se résout dans une série de sous-contrats aux divers degrés de l'échelle qui représente l'organisation économique et commerciale de l'entreprise. Suivons seulement le sort d'une commande de lingerie « accordée » par un grand magasin. Celui-ci s'adresse à un fabricant parisien, qui divisera le lot entre certains entrepreneurs, hommes ou femmes. Ces en-

trepreneurs distribuent les portions du lot à leurs ouvrières, et quelquefois celles-ci travaillent en compagnie d'autres ouvrières qu'elles salarient. « Quelquefois le linge n'arrive à celle qui le coud qu'en quatrième ou cinquième main. Ainsi, entre l'ouvrier qui produit et l'acheteur qui paie, s'interpose un nombre plus ou moins grand d'intermédiaires qui se repassent la besogne et prélèvent, chacun à son tour, un bénéfice sur le prix de façon, réduisant au plus bas le salaire de l'ouvrier ¹. »

Mais le sous-entrepreneur peut avoir également intérêt à payer des salaires élevés. C'est que, en effet, l'industrie à domicile est le siège des journées de travail indéfiniment extensibles ; ici, le sous-entrepreneur spéculé sur la force de travail de l'ouvrier qui, travaillant un plus grand nombre d'heures que son concurrent de la fabrique, pourra gagner des salaires en apparence plus élevés, tout en ayant des prix de façon plus bas. Il ne faut donc pas se laisser tromper. On a pu différentes fois observer, ici et là, des hauts salaires payés par des « sweaters » ; mais il n'y a là qu'une illusion, parce que ces salaires ne peuvent être obtenus qu'en allongeant la journée industrielle au delà des limites légales ou rationnelles : l'ex-

1. André SPIRE, *Le Sweating-system. Pages libres*, 20 juin 1903, p. 521.

pédient ne change rien à la réalité, et le malheureux ouvrier est exploité d'une façon détournée dont il a moins conscience ; mais il est aussi sûrement exploité que dans la première hypothèse.

Naturellement, ce sous-entrepreneur, à la recherche d'ouvriers à embaucher, ne s'adressera pas à n'importe qui ; au contraire, il profitera habilement de la concurrence des forces ouvrières ; il connaît à merveille les besoins de chacun, qu'il épie surnoisement pour en profiter, et c'est d'abord à ceux qui sont économiquement les plus faibles qu'il s'adresse, parce qu'ils sont prêts à accepter n'importe quelles conditions de travail pour ne pas s'exposer à mourir de faim. Ainsi, il doit choisir de préférence ceux qui sont chargés de famille ou qui ont des besoins pressants d'argent.

M. du Maroussem a expliqué ainsi, d'une façon saisissante, le rôle de l'intermédiaire dans l'industrie du meuble¹ : « Voici le premier procédé dont l'instrument peut être indifféremment l'agent du grand magasin ou l'intermédiaire, l'un commis semblable en tout à ses collègues..., l'autre commissionnaire établi au cœur de la place... Agent ou commissionnaire s'adressent donc au fabricant, et lui « accordent » des com-

1. P. DU MAROUSSEM. *Le système parisien de l'industrie du meuble et le Sweating-system*. *Revue d'Economie politique*, 1892, p. 579.

mandes. Si la spécialité du petit patron porte une marque originale, défense lui est faite d'exposer en son nom et de vendre à qui que ce soit... ; enfin, lorsqu'il s'est engagé dans des achats de matière première en vue d'une surproduction, en pleine confiance dans l'avenir, on l'abandonne sous prétexte d'avantages exceptionnels consentis par un concurrent, et l'on achète le stock au premier prix offert, c'est-à-dire bien au-dessous du prix de revient. Tout autre est le second procédé... Ici, agent direct et commissionnaire travaillent encore en concurrence, avec une supériorité marquée pour le second, qui, en fait de moyens trop énergiques ou trop habiles, n'éprouve pas la même répugnance que les maisons fameuses et tenues, par suite, à un certain décorum. Par les syndicats, les conciliabules de la foire du samedi, les retards et l'achat à la tombée de la nuit, ils abaissent, jusqu'à l'anéantir, l'idée de la valeur dans le cerveau de cet homme qui a besoin d'argent pour le dimanche, et qui, souvent, est ivre d'un vin qu'il n'a pas payé. Nous voilà bien au-dessous de la loi d'airain, et cependant, durant des semaines, des années, le même homme revendra les mêmes meubles à ce même prix dérisoire, parce que certaines fournitures n'ont pas été soldées : le vernis, les serrures sont dus ; le loyer n'est versé que de temps à autre, parce qu'une continuelle émigration de quartier en quartier

vient relever le prestige d'une solvabilité périodiquement déconsidérée, parce que l'assistance publique, grâce à ses secours, vient permettre les concessions encore plus faciles et les marchés encore plus onéreux. »

Il est impossible d'établir d'une manière générale le montant des bénéfices que les sous-entrepreneurs prélèvent sur le travail dans l'industrie en chambre ; ils diffèrent sans doute, suivant les professions et suivant les endroits. L'enquête de l'office du travail français sur le vêtement à Paris donne cependant un chiffre pour la confection des vêtements de femme où sévit surtout la pratique de la sous-entreprise : 50 % du prix de façon ¹. Ce chiffre ne paraît pas exagéré, surtout si on le rapproche de constatations faites ailleurs dans des productions similaires. Ainsi, par exemple, une enquête allemande nous apprend qu'un intermédiaire, ayant reçu pour un costume 5 marks 50, donne à l'ouvrier 2 m. 50 ; un autre intermédiaire, pour un costume de petit garçon, donne 15 à 25 pfennigs, s'il en a reçu 25 à 40, et il en donne 35 à 40, s'il a reçu 50 à 90 ².

Le sous-entrepreneur peut être aussi, ainsi que j'y ai fait allusion tout à l'heure en parlant des répercussions successives du sous-contrat

1. *Le vêtement à Paris*, p. 665.

2. Citée par G. Lévy, *op. cit.*, p. 49.

dans certaines industries, un ouvrier de la profession. Cet ouvrier ou cet artisan travaille alors en compagnie de quelques ouvriers, qu'il emploie d'une façon permanente ou qu'il s'adjoit de temps à autre.

La plupart du temps, en effet, surtout lorsqu'ils ont une entreprise importante, nécessitant l'emploi d'un nombreux personnel, patrons et marchands, pour ne pas avoir affaire directement à un trop grand nombre d'ouvriers, et ne point se créer une comptabilité trop compliquée lors des distributions et des rentrées d'ouvrage, prennent l'habitude de confier à un certain nombre d'ouvriers une tâche supérieure à celle qu'ils leur est possible d'exécuter seuls. Ceux-ci se trouvent donc dans l'obligation de s'adjoindre d'autres travailleurs qui n'ont aucune espèce de lien avec le patron ou l'entrepreneur principal, qu'ils ignorent d'ailleurs la plupart du temps, et qui deviennent ainsi les salariés des salariés qui les emploient.

D'autre part, aux époques de presse, le petit atelier de famille, qui a continué de recevoir ponctuellement, pendant la période de morte-saison, les rares commandes dont l'exécution ne suffisait même pas à remplir la journée industrielle, se voit tout à coup débordé et contraint de s'adjoindre quelques auxiliaires pris en dehors de la famille, et qui seront licenciés ensuite à l'approche de la morte-saison.

On se rend facilement compte qu'ici la sous-entreprise doit produire les résultats les plus fâcheux. Ne travaillant, en général, qu'une partie de l'année, gagnant eux-mêmes des salaires de famine, enfin supportant des frais généraux élevés qui grèvent d'une façon épouvantable les bénéfices qu'ils recueillent, les petits façonniers, sous-entrepreneurs forcés, font subir à leurs auxiliaires le contre-coup fatal de la dure situation qui leur est à eux-mêmes faite : l'on a pu évaluer, lors de la grève de la confection, à Berlin, en 1896, le profit brut de l'ouvrier entrepreneur à 20 % de son chiffre d'affaires.

2° La concurrence ouvrière.

I. — La concurrence à laquelle se livrent les ouvriers entre eux doit être considérée comme la principale cause de la dépression des salaires dans les industries à domicile.

En effet, la demande de travail est toujours de beaucoup supérieure à l'offre, et les ouvriers ne font jamais défaut à l'employeur : ce fait suffit à le placer dans une situation exceptionnellement avantageuse vis-à-vis de l'armée immense de ceux qui vivent au jour le jour du travail qu'ils trouvent à faire. A ce point de vue, on peut dire que la demande de travail ne fait qu'augmenter sans cesse dans certaines professions, comme le

vêtement, du fait de l'émigration des campagnes vers les villes.

Depuis un certain nombre d'années, en effet, sous l'influence de diverses causes qu'il est inutile de rechercher ici, les habitants des campagnes, non seulement en France, mais dans tous les pays d'Europe, ainsi qu'aux Etat-Unis et en Australie, se sont portés en foule vers les centres urbains dans l'espoir d'une heureuse fortune, et sont venus en réalité, le plus souvent, accroître la quantité de misères et de hontes qui se cachent dans l'agglomération des villes. Les « déracinés » sont venus surtout des pays pauvres où la terre ne nourrit pas son homme, et ils ont demandé au travail du vêtement, parce qu'il pouvait s'apprendre sans beaucoup de peine, la vie que la terre maternelle était impuissante à leur donner.

D'autre part, la législation sociale de ces dernières années a déterminé une recrudescence particulière dans la demande de travail, notamment la loi du 30 mars 1900 aux différentes étapes de son application. En rejetant les femmes et les enfants hors de l'usine, où leur présence gênait les calculs des patrons, cette loi a jeté tout à coup sur le marché des forces de travail nouvelles. Il suffit de lire les rapports des inspecteurs du travail français depuis 1900 pour s'en convaincre ; ils constatent à chaque page presque de nombreux renvois de femmes et d'enfants opérés par les

industriels pour soustraire leurs ateliers à la réglementation sur les établissements mixtes.

Enfin, les ouvriers eux-mêmes ont été quelquefois la cause inconsciente de l'abaissement des salaires, résultat d'une plus grande abondance de la main-d'œuvre. Ils ont parfois essayé de fermer l'entrée des usines aux femmes, qui leur faisaient concurrence sur le terrain des salaires, et ils ont par là même rendu disponible la force de travail que ces femmes ne trouvaient plus à louer à l'usine. Cet extrait des statuts d'un syndicat des ouvriers coupeurs, brocheurs et couseurs de la chaussure du canton de Mouy témoigne de l'état d'esprit de certains ouvriers de fabrique :

a 9. Tout adhérent convaincu de diriger des femmes dans la corporation, ou de leur montrer à travailler, sera exclu de la chambre syndicale.

a. 10. Tout coupeur, brocheur ou couseur qui a sa femme travaillant dans la corporation, en qualité de coupeuse, brocheuse ou couseuse, ne pourra être admis à la chambre syndicale.

II. — La concurrence s'exerce d'abord entre les ouvriers ordinaires et les ouvriers amateurs, qui ne cherchent, dans le salaire industriel, qu'un appoint destiné à compléter les ressources normales du ménage ; presque généralement, ces ouvriers amateurs sont des femmes et ils se rencontrent à chaque pas dans les professions de

la couture et de la lingerie notamment. L'on a vu l'importance que prend ce « salaire d'appoint » en étudiant les salaires dans l'industrie du vêtement à Paris. « La distinction de ce salaire d'appoint et du salaire intégral (si l'on passe cette expression), écrivent MM. du Maroussem et Barrat a la plus haute importance dans l'économie politique pratique. Les ouvrières se contentent d'un salaire d'appoint dans les cas suivants :

1° Lorsque leur mari ou le chef de leur association domestique gagne un salaire personnel ;

2° Lorsqu'elles ont des revenus antérieurement acquis (pensions, rentes, etc.) ;

3° Lorsqu'elles sont soutenues par une association charitable ou une organisation publique ayant la charité pour but ;

4° Lorsqu'elles considèrent le travail comme un simple passe-temps (les grandes au XVIII^e siècle avaient ruiné ainsi l'industrie du parflage de l'or), la langue allemande désigne le salaire d'appoint par l'expression *Nadelgeld*, mot à mot argent pour les épingles (ou la toilette) ¹.

Les rédacteurs de l'enquête expliquent ensuite d'une façon très précise et très forte le rôle de ce salaire d'appoint dans la vie industrielle. Pour ces ouvrières, « le salaire n'est qu'un salaire d'appoint destiné, non pas à subvenir à la totalité des be-

1. *Le vêtement à Paris*, p. 189.

soins de la famille, mais à lui procurer un supplément de bien-être. Il en résulte que le coût de la vie ne rentre plus, comme élément principal, dans l'évaluation de l'ouvrière. La limite suffisante paraît atteinte lorsque le supplément, l'appoint, est réalisé. Les dangers que ces ouvrières amateurs font courir aux véritables professionnelles sont incalculables. Celles-ci demeurent victimes d'une sorte de compensation de bénéfices qui, chez leurs concurrentes, s'établit entre le faible gain de la femme et le salaire du mari (employé, ouvrier du bâtiment, ébéniste), tandis qu'elles en sont réduites à hausser par le surmenage ce supplément des autres, destiné pour elles à acquérir la totalité du nécessaire ¹. »

Il est même très remarquable, au point de vue du salaire d'appoint, que « les concurrentes les plus dangereuses sont celles dont les besoins urgents paraissent le mieux satisfaits » ². Ce sont principalement les femmes d'employés, des hauts ouvriers qui recherchent surtout un salaire d'appoint. Et c'est pour cela que les entrepreneurs de distribution d'ouvrage se placent de préférence « dans les faubourgs extérieurs, tout auprès des chantiers, des usines, des gares de marchandises... Ouvrières amateurs ou, pour mieux dire,

1. *Le vêtement à Paris*, p. 189.

2. *Le vêtement à Paris*, p. 666.

accidentelles, ce sont elles qui, par leur nombre incalculé, ont fait peser sur leurs rivales abandonnées à elles-mêmes, et sans le sentir pour leur compte, les impitoyables conséquences du salaire d'appoint »¹.

C'est avec beaucoup de raison que l'office du travail français a qualifié de salaire d'appoint le salaire dans les établissements de bienfaisance et dans les prisons. Le travail industriel y est destiné, en effet, à combler le déficit des budgets auxquels la charité privée ou l'administration ne pourvoient pas complètement.

Le travail des prisons fait une concurrence énorme aux travailleurs libres. L'administration pénitentiaire utilise le travail des prisons à Caen pour faire le corset, les sacs en papier et les lanternes vénitiennes. Or les ouvriers libres d'Allemagne et de la Maladrerie font également ces articles à domicile.

Il y a, dans les établissements laïcs ou religieux de bienfaisance, une multitude de travailleuses qui font aux ouvrières libres une concurrence dont les conséquences sont terribles. A Caen, par exemple, les ateliers, orphelinats, ateliers, etc., etc., pour la plupart sous une direction religieuse, groupent environ 700 ouvrières. Le monastère de la Charité, à lui seul, groupait, en 1906, un per-

1. *Le vêtement à Paris*, p. 666.

sonnel de 330 travailleuses de l'aiguille. En effet, les établissements de bienfaisance se sont spécialisés, surtout dans la lingerie fine ou grossière, qu'elles exécutent pour des prix dérisoires et invraisemblables de bon marché. L'inspecteur du travail à Caen m'a cité le cas d'un couvent à Caen, recevant de Paris les commandes de chemises à confectionner. Le fabricant envoyait les morceaux tout découpés, qu'il n'y avait plus qu'à assembler et finir et à munir de boutonnieres et de boutons. Chaque chemise était payée 0 fr. 25. L'établissement fournissait encore le fil et devait se charger des frais de réexpédition.

C'est là un fait qui n'est pas isolé, et qui se répète malheureusement d'une façon courante partout où fonctionnent des ateliers de ce genre. Depareilles pratiques sont des plus préjudiciables, non seulement aux ouvrières indépendantes, qu'elles forcent d'accepter des salaires de famine, à moins qu'elles n'aboutissent à les priver de travail ; mais encore aux malheureuses ouvrières que le hasard ou la mauvaise fortune ont emmurées vivantes dans le silence des couvents ou des refuges.

Des procès récents ont montré l'odieuse exploitation dont sont victimes ces enfants, ces jeunes filles et ces femmes. Levées dès l'aube, elles accomplissent sans trêve toute une longue journée la tâche qui leur revient, sans jamais recevoir un

salaire quelconque ; puis, lorsqu'elles voudront quitter l'établissement, elles devront partir sans un pécule, incapables de gagner leur vie, parce que l'habitude d'accomplir toujours la même fraction de tâche, déterminée par la nécessité de produire plus pour compenser l'infériorité du prix du travail, les a rendues inaptes à toute autre occupation que celle de coudre des boutons, ourler, etc., etc. Le travail exténuant, la nourriture insuffisante, autant que le défaut de soins, le manque d'air et de soleil, a dès longtemps permis aux germes morbides qui étaient en elles de se développer, s'il ne les a pas prédisposées à toutes les affections et à toutes les maladies. Ainsi, la tuberculose les tue au refuge, et la prostitution les attend dès qu'elles veulent sortir.

Le jour où l'Etat ne se laissera plus impressionner par le mystère de ces hautes murailles, qui enserrent, dans quelques villes, les monastères et les couvents, et se résoudra énergiquement à intervenir, il reconnaîtra un domaine encore inexploré du Sweating-system et des maux de toute nature qu'il engendre.

III. — La concurrence ouvrière s'exerce encore, avec une très grande acuité, entre ouvriers des villes et des campagnes.

Dans certaines industries, cette concurrence est ancienne, ce sont notamment les vieilles industries, par exemple la quincaillerie de Tinchebray,

Il y a, à Tinchebray et dans les environs, 250 à 300 ouvriers à domicile qui sont occupés, pendant la plus grande partie de l'année, aux travaux de la quincaillerie. Ce sont, pour la plupart des journaliers, possesseurs d'une petite maison et d'un lopin de terre ; l'existence est donc pour eux moins onéreuse qu'à la ville. L'été, du 1^{er} juillet au 15 septembre, ils désertent le travail industriel et viennent faire la moisson dans la plaine de Caen. Les commodités d'existence qu'ils trouvent à la campagne leur permettent ainsi d'accepter des salaires réduits, et c'est évidemment la raison qui doit faire rechercher leur collaboration par le patron d'industrie ¹.

La concurrence urbaine et rurale revêt même une acuité spéciale dans l'industrie de la bonneterie falaisienne. La saison active de production comprend ici cinq mois, du 1^{er} juin au 1^{er} janvier. Pendant ce temps, la plupart des ouvriers ruraux se livrent aux travaux agricoles. Puis vient la morte-saison : les ouvriers ruraux rentrent alors en scène et l'abondance de la main-d'œuvre se trouve en présence d'une offre de travail raréfiée. Il s'ensuit une crise économique considérable, qui

1. Il faut signaler ici le rôle des voitures publiques qui assurent dans les campagnes, à Tinchebray, une partie du service des transports. Ce sont des voitures qui portent aux ouvriers ruraux, à domicile, la matière première, et ce sont elles qui rapporteront ensuite au négociant les produits fabriqués.

sévit principalement sur les ouvriers urbains, moins capables de résister et de soutenir l'effort. En effet, ils ont, en général, un loyer d'habitation assez élevé, relativement à celui que peuvent payer les ouvriers ruraux, et ils n'ont point, comme eux, un petit jardin ou un lopin de terre où cultiver eux-mêmes certaines choses nécessaires à l'alimentation courante. A ce point de vue, la situation des ouvriers de Falaise a même empiré depuis un certain nombre d'années. Autrefois, en effet, les bonnetiers de Falaise fabriquaient, en plus du gilet, du caleçon et du bonnet, le bas. Cette production s'effectuait principalement durant la période de morte-saison pour les autres articles. Falaise avait donc deux saisons économiques et la crise sévissait avec beaucoup de moins d'intensité ; mais, depuis une quinzaine d'années environ, il ne se fabrique plus de bas à Falaise et la production de cet article a complètement disparu au profit de l'industrie de Troyes et de la région ¹.

La concurrence des ouvriers des villes et des campagnes revêt aujourd'hui un nouvel aspect. Certaines industries, autrefois localisées dans les

1. C'est encore la concurrence des ouvriers de la campagne, dont le travail est « intermittent, inférieur et si peu rémunéré », qui abaisse le taux des salaires dans l'industrie du gant, à Grenoble. V. LÉON COTE, *L'industrie gantière et l'ouvrier gantier à Grenoble*, p. 232.

centres, ont émigré vers les populations rurales. Cela est sensible surtout dans la confection des vêtements. « Nous avons déjà signalé, parmi les manœuvres nécessaires des patrons, l'exode vers les campagnes du Nord et de l'Ouest, par exemple... La confection série — surtout les articles supérieurs — se fabrique hors de Paris, et cela avec une intensité croissante, nous dit un déposant ; le vêtement de velours coton, par exemple, (vêtement de travail,) l'uniforme classique des charpentiers et des terrassiers reçoivent le jour partie à Lille, partie à Amiens... Si nous passons à la confection d'alpaga, jadis si florissante dans le milieu parisien, Lille a encore bénéficié de cet exil... Quant à la confection toile, le mouvement est encore plus accentué. Elle est même achetée toute terminée aux confectionneurs de Lille et d'Armentières. Quelquefois, l'achat de la toile est conclu par le confectionneur parisien, et l'entrepreneur lillois se charge de fournir la main-d'œuvre moyennant un tarif déterminé d'avance¹. »

Cet exode s'est accompli surtout grâce à la complicité des voies de communication, de plus en plus faciles et rapides, et sans que le prix des transports puisse être un obstacle, parce que l'économie réalisée sur la main-d'œuvre a permis de les compenser avec bénéfice. C'est en effet l'at-

1. *Le vêtement à Paris*, p. 317.

tirance des bas salaires, que les populations rurales acceptent plus facilement, qui a déterminé la décentralisation de l'industrie de la confection. Ainsi, l'organisation de l'industrie à domicile évolue ; elle ne dépend plus seulement de l'employeur local, elle franchit désormais les distances. Un organisme savant et compliqué se crée, la fabrique tentaculaire, enserrant l'espace inerte, la foule anonyme des travailleurs qui travaillent uniquement pour produire, et qui ignorent de plus en plus qui les emploie et qui les paie.



DEUXIÈME PARTIE

L'avenir de l'Industrie à domicile salariée

Quel est l'avenir des industries à domicile ? Il semblerait que la seule description des maux dont elles sont le théâtre suffise à condamner d'une manière absolue un type d'organisation du travail qui n'est, au fond, que la pire forme du salariat, et que tout le monde ne puisse que souhaiter qu'elles disparaissent à bref délai sans retour.

Des propositions ont été faites, en effet, dans le sens d'une intervention législative, soit pour leur suppression totale, soit seulement pour leur suppression partielle. Le prince de Lichtenstein, notamment, a saisi le Parlement autrichien d'un projet conçu dans ce sens ¹. Mais on a fait remarquer justement que le remède serait pire que

1. Edgard ALLIX, *loc. cit.*, p. 479.

le mal, parce que, si l'industrie à domicile soumet quantité de travailleurs à de déplorables conditions d'existence, « elle les fait cependant subsister, et ici, mieux vaut mal que pas du tout ¹. » D'autre part, il ne paraît pas possible de décréter *a priori* la mort d'une forme d'industrie lorsque l'histoire démontre que, même au stade avancé de l'évolution contemporaine, il y a place encore pour les plus anciennes et les plus archaïques d'entre elles.

Mais d'autres écoles, notamment les conservateurs, disciples de Le Play, ne semblent pas convaincus par les abus divers du sweating-system, et rêvent de restaurer l'industrie à domicile sur les ruines de la fabrique moderne. Leurs raisons ont été avcuées, en Belgique notamment, avec une précision remarquable ; c'est expressément sous l'angle de la religion, de la famille et de la propriété que le problème est uniquement envisagé. Quelques citations des écrivains et des publicistes de la Belgique catholique sont, à cet égard, révélatrices d'un état d'esprit général : « Laisser nos industries à domicile ou notre petite industrie mourir de leur mort naturelle n'est pas une solution ; ce serait volontairement diminuer les réserves de la paix sociale dans notre pays. » ².

1. Edgard ALLIX, *loc. cit.*, p. 479.

2. Arm. JULIN, cité par M. Ansiaux, *op. cit.*, p. 37.

M. Verhaegen, qui a principalement étudié l'industrie dentellière, écrit, à propos de cette industrie : « Il n'est pas douteux que le maintien de cette industrie n'ait contribué pour une large part à la sauvegarde morale des Flandres...¹ » C'est encore M. Verhaegen qui écrit : « C'est précisément cet exode de nos populations rurales vers les fabriques, et surtout l'entrée de nos femmes dans les ateliers de la grande industrie, que nous devons avoir en vue de combattre, en nous efforçant de maintenir dans nos campagnes l'industrie dentellière. La conservation de cette industrie est une des garanties les plus certaines de préservation morale et religieuse de notre population féminine². »

En un mot, c'est pour sauver la tradition que l'école conservatrice se préoccupe d'arracher à la destruction et à la mort les industries à domicile d'autrefois. A ce point de vue, elle espère que les petits moteurs, la pratique de plus en plus large de l'association coopérative et l'intervention législative pourront enrayer dans l'avenir le mouvement de la concentration industrielle moderne et donner une nouvelle vie à l'antique organisme de la fabrique collective.

L'état d'esprit qui anime certains économistes

1. *Les industries à domicile en Belgique*, IV, p. 59.

2. *Les industries à domicile en Belgique*, IV, p. 229.

peu différent au fond, à cet égard, de celui des élèves de Le Play, est au moins curieux. M. Paul Leroy-Beaulieu concède que le patron qui use du Sweating-system, est, « coupable moralement autant que l'ancien négrier ¹ »; mais il ne consent à voir, dans ce déplorable état de choses, qu'une conséquence lointaine du système du sous-contrat, et, tout compte fait, comme le marchandage offre des avantages multiples, il se refuse à admettre l'intervention de l'Etat là où elle ne pourrait aboutir qu'à fausser le jeu normal de l'ordre naturel et des lois économiques, et à supprimer l'intangible liberté.

Tradition et liberté, telles sont donc aujourd'hui les formules qui abritent le rêve d'un avenir possible des industries à domicile.

Sans songer à discuter ici les mérites de la tradition et de la liberté, on peut cependant se demander si l'on a jamais réfléchi que « ces réserves de la paix sociale » dont on parle ne sont peut-être pas inépuisables, et qu'elles pourraient se transformer un jour en réserves de guerre et de révolution sociale. Etaient-ils donc des résignés, ces *Jacques* de la Somme, qui se ruaient au pillage et à l'incendie du château de Fresseneville ?

Ce n'est pas avec de pareils arguments que les

1. P. LEROY-BEAULIEU, *Cours d'Economie politique*, II, p. 485.

conservateurs et les économistes doivent s'apprêter à résoudre la question sociale qui se pose devant eux. « Et moi aussi, je suis logicien », dit le diable dans l'*Enfer* du Dante. Du fond de l'extrême misère où se débat la population ouvrière des industries à domicile, cette parole jaillira peut-être un jour plus prochain que les uns et les autres ne l'attendent, et, ce jour-là, les raisons des théoriciens de la tradition et de la liberté s'évanouiront devant une logique supérieure qu'ils n'auront pas prévue et qu'ils n'éluderont pas.

Dans les chapitres qui vont suivre, je me propose d'étudier en détail l'aide que les industries à domicile pourraient retirer dans l'avenir de la pratique de l'association syndicale et coopérative ; j'étudierai également dans quel sens se déterminera sans doute l'intervention législative vis-à-vis du travail en chambre ; nous verrons de même quel espoir il faut fonder sur le développement de l'industrie à domicile grâce aux petits moteurs ; enfin, dans un dernier chapitre, je rechercherai s'il est exact de penser que l'industrie à domicile doit disparaître un jour et quel avenir lui réserve l'évolution industrielle.

CHAPITRE I^{er}

L'ASSOCIATION

La pratique de l'association, qui a contribué dans une si large mesure à l'amélioration du sort des ouvriers d'usine, a fait naître chez quelques-uns l'espoir que les ouvriers à domicile en recueilleraient les mêmes bienfaits lorsqu'ils consentiraient à s'unir. Les ouvriers peuvent, en effet, s'associer sur le terrain purement professionnel pour la défense des intérêts généraux de leur profession ; ils peuvent encore former entre eux des coopératives ; or, si l'on étudie le développement de l'association dans l'industrie en chambre, on se rend compte qu'il est à peu près nul, et que les essais divers qui ont été tentés ont, pour la plupart, misérablement échoué.

Je ne veux pas, dans les quelques notes qui vont suivre, décrire en entier le mouvement syndical et coopératif parmi les travailleurs en chambre ; je veux simplement noter en passant des indices, et placer utilement les exemples à l'appui des observations générales que j'aurai à présenter.

I. — Les différentes professions ayant trait au vêtement de femme à Paris ont constitué, en 1892, le syndicat de « l'Aiguille »; mais cette association, fondée sous divers patronages, a plutôt le caractère d'une institution philanthropique que d'un syndicat professionnel. A Lyon existent quatre syndicats féminins, de brodeuses, de couturières, de service général (femmes de service), de bouillonneuses; mais le nombre des adhérentes est absolument dérisoire. Quant aux coopératives de tisseurs qui existaient encore à Lyon, elles ont toutes échoué ¹.

En Autriche, les sculpteurs en écume de Vienne se sont constitués en un syndicat professionnel, qui s'est, dans la suite, transformé en coopérative de production. Cette coopérative paraît d'ailleurs prospérer.

Les industries à domicile belges ont très peu adopté l'idée syndicaliste et coopérative. Les tisserands de lin ont fondé des coopératives de production qui n'ont pas vécu ². Par contre, on ne trouve pas chez eux de tentative de syndicat ³, ni chez les dentellières ⁴, ni chez les coutelliers de Gembloux ⁵, ni chez les cloutiers du pays wal-

1. Office du travail, *Les associations ouvrières professionnelles*, II, p. 640.

2. *Les industries à domicile en Belgique*, II, p.

3. *Les industries à domicile en Belgique*, I, p. 172

4. *Les industries à domicile en Belgique*, IV, p. 60.

5. *Les industries à domicile en Belgique*, I, p. 353.

lon ¹, ni enfin chez les couseuses de gants de la Flandre ²; la cordonnerie a quelques syndicats mixtes, mais qui ne sont pas l'œuvre des ouvriers ³; ce sont les tailleurs et les gantiers de Bruxelles qui ont le plus largement profité de l'association syndicale ⁴.

Notamment, les ouvriers de la ganterie à Bruxelles ont fondé une association puissante, l'*Union des Ouvriers gantiers*. Le règlement de cette association arrête le minimum de salaire, et fixe les conditions de l'apprentissage; les grèves partielles, sauf celles qui touchent au salaire, doivent être votées par ceux qui les font; en cas de conflit, un comité de grève est chargé de s'aboucher avec le patron, et, si les négociations n'aboutissent pas, l'Union se réunit en assemblée générale extraordinaire qui statue sur les mesures à prendre. Les règles qui concernent l'apprentissage ont pour but d'empêcher une trop grande abondance de main-d'œuvre et un envahissement du métier. Tout étranger venant à Bruxelles pour y trouver de l'ouvrage est obligé, en fait, de se faire inscrire à l'Association, parce que celle-ci a obtenu des patrons que le travail soit réservé aux ouvriers syndiqués. L'Union des ouvriers gantiers a une très grande influence;

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 104.

2. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 143.

3. *Les industries à domicile en Belgique*, II, p. 130

4. *Les industries à domicile en Belgique*, p. 1, 268; III, p. 67.

« elle a maintenu le taux des salaires, qui sont encore aujourd'hui ceux payés en 1882 ; elle a su conserver pour l'ouvrier une indépendance et une autonomie presque complètes ^{1.} »

Dans l'industrie cloutière allemande, on cite un essai heureux de coopérative parmi trois tentatives à Isembourg, Hermeskeil et Nonnweiler. Seule la corporation d'Hermeskeil a prospéré ; elle a même pu, tout en payant à ses membres des salaires convenables et en distribuant des dividendes, constituer, en moins de 10 ans, un fond de réserve de 1.300 marks. M. Charles Génart décrit ainsi le statut des organisations d'Hermeskeil et de Nonnweiler : « Chaque membre s'engage à acheter à la corporation ses matières premières, à lui vendre ses clous au prix fixé par le comité, à fabriquer les modèles indiqués par lui, à prêter ses services pour l'emballage et l'expédition. La direction, composée de cinq membres élus a, la charge des fonctions commerciales en général : achat, vente, débouchés, expéditions, recouvrements, répartition des commandes ; elle choisit un directeur de dépôt. L'association limite ses opérations à ses membres. Les matières premières sont portées en note à l'ouvrier, et le règlement du compte s'effectue chaque semai-

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 73.

ne. Le gain des deux premières années devait constituer un fonds de réserve. » ¹

II. — La ganterie bruxelloise, la clouterie d'Hermeskeil et l'industrie des sculpteurs viennois sont des exemples typiques d'association parmi les travailleurs à domicile ; mais ce sont des exemples isolés. Leur étude est cependant des plus intéressantes, parce qu'elle nous révèle les conditions auxquelles l'association pourrait se développer, et par là même, les raisons de l'échec du mouvement coopératif et syndical dans l'industrie en chambre.

Il est impossible de se prononcer d'une manière absolue ; il est préférable d'indiquer quelques-unes des raisons qui semblent devoir rendre particulièrement difficiles les conditions de l'association parmi les travailleurs de la fabrique collective.

Il y en a d'abord une raison générale. Lorsqu'une association se crée, c'est ordinairement en vertu d'une solidarité naturelle, ou que les circonstances ont peu à peu développée chez les membres du groupement qui se forme. Or ce lien primordial et nécessaire fait absolument défaut aux ouvriers à domicile. Entre eux, il n'existe pas de solidarité naturelle ou acquise. Tandis que les ouvriers d'atelier ou d'usine se connaissent, et peuvent prendre aisément conscience de leurs intérêts communs ;

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 113.

tandis qu'ainsi se forme en eux une sorte de conscience collective, prélude du groupement qu'ils réaliseront tôt ou tard, les ouvriers à domicile s'ignorent et n'arrivent pas à prendre conscience des intérêts généraux et permanents de leur profession. « La mentalité spéciale qu'engendre le travail disséminé, écrit M. Maurice Ansiaux, offre encore un autre caractère, non encore signalé, mais qu'il est important de noter avec soin, parce qu'il en résulte un obstacle à l'éducation économique des travailleurs : c'est l'absence d'esprit de corps et de solidarité professionnelle ¹..... »

L'exemple de l'industrie armurière liégeoise est à cet égard typique. M. Ansiaux écrit encore : « La seule tentative importante de créer un syndicat au sein des armuriers a été due à l'initiative des patrons groupés en *Union des fabricants d'armes*. Cette association, désireuse d'augmenter le taux des salaires, avait jugé que le meilleur moyen d'y parvenir était de syndiquer les « ouvriers du dehors ». Ceux-ci n'ont pas répondu à cette offre ; le syndicat, ainsi constitué, n'a pas eu de réelle vitalité ; les armuriers eux-mêmes ont contrevenu au tarif des salaires élaboré par l'Union des fabricants d'armes au profit de l'Association ouvrière. La raison de cet échec, il faut la chercher évidemment dans l'organisation de

1. MAURICE ANSIAUX, *op. cit.*, p. 123.

l'industrie. Tous ces prétendus petits « sous-entrepreneurs », qui ne sont au fond que des salariés, vivaient trop isolés les uns des autres pour cimenter une solide entente. « Cette absence de solidarité est si prononcée, que les armuriers d'une spécialité déterminée, par exemple les dix-sept bleusisseurs ou les douze ou treize rayeurs ne savent point s'entendre pour maintenir le prix ^{1 2}. »

En ce qui concerne spécialement le syndicat professionnel, la présence des femmes au sein de l'industrie en chambre semble être un obstacle insurmontable. La femme ne se sent bien à son aise que dans l'association familiale, qui est son cadre traditionnel. On l'a fort bien écrit : « Par atavisme par éducation, le tempérament de la femme est essentiellement et étroitement individualiste, elle ne connaît qu'un groupement : la famille ; son évolution industrielle a précédé son évolution morale ; elle est entrée dans l'industrie, mais l'individualisme ancien persiste en elle. Elle n'a pas compris qu'à une situation nouvelle correspondait un organisme nouveau ; que le cadre étroit de la famille devenait insuffisant pour la protection des intérêts professionnels ³ ». La femme répugne donc à entrer dans l'association professionnelle, ou,

1. *Les industries à domicile en Belgique*, I, p. 166.

2. Maurice ANSIAUX, *op. cit.*, p. 124.

3. Emile BRU, *Essai sur la réglementation du travail à domicile*, p. 304.

lorsqu'elle y entre, elle ne tarde pas à devenir rebelle à la discipline syndicale ; elle y transporte, en effet, cet individualisme jaloux et envieux qu'exaspère encore le contact quotidien dans la pratique normale de l'association.

Mais le principal obstacle est la présence, au sein même de l'industrie à domicile, de forces rivales et antagonistes intéressées à se nuire. Il ne faut pas oublier, en effet, qu'un très grand nombre d'ouvriers en chambre sont eux-mêmes, par rapport aux auxiliaires qu'ils emploient, de véritables sous-entrepreneurs, ayant sous leurs ordres des salariés qu'ils exploitent. Il ne faut pas oublier non plus qu'un très grand nombre d'ouvriers à domicile ne vivent pas uniquement des ressources que leur apporte l'industrie, et qu'ils ne lui demandent qu'un salaire d'appoint, dont ne pourraient pas se contenter les ouvriers qui vivent uniquement de la profession. Enfin, les ouvriers urbains et ruraux ont des intérêts qui ne sont pas les mêmes, et qu'il est absolument chimérique de prétendre enfermer dans la même formule. La bonneterie de Falaise offre un exemple intéressant à l'appui de cette idée. Les ouvriers de Falaise ont tenté de réaliser un groupement professionnel englobant tous les travailleurs en chambre. Ils ont fondé à cet effet, en 1891, une « Association syndicale des ouvriers de toutes les industries se rattachant à la bonneterie ». Leur

but était de réagir contre la baisse des salaires et d'imposer des prix de façon aux fabricants. Mais ce groupement réunit aujourd'hui tout au plus 10 membres¹. Or cet échec a été fatalement amené par la présence, dans la même association, d'ouvriers de la ville et de la campagne, entre lesquels une entente ne pouvait intervenir qu'à la condition de placer les ouvriers ruraux dans un état flagrant d'infériorité vis-à-vis de leurs concurrents. C'est ce que démontre surabondamment l'examen des conditions de la production.

La production de la bonneterie est particulièrement active du mois d'août au mois de janvier ; il y a alors du travail pour tous les ouvriers ; mais, seuls ou presque seuls, les ouvriers urbains en profitent parce qu'au moins pendant les mois d'août, de septembre et d'octobre, les ouvriers ruraux sont détournés du travail industriel par les travaux des champs.

Par contre, la période d'inactivité de la bonneterie (janvier, février, mars surtout) est aussi caractérisée par le chômage du travail agricole. Alors commence entre les ouvriers de la ville et ceux de la campagne, qui rentrent en scène, une concurrence effrénée pour se partager, au prix de n'importe quels sacrifices, l'offre existante de travail. Or il est évident que, dans cette lutte pour

1. Les ouvriers à domicile sont au nombre d'environ 750.

la vie, l'avantage doit rester à l'ouvrier de la campagne. Celui-ci, en effet, ne supporte ordinairement qu'un loyer d'habitation très faible, tandis que l'ouvrier de la ville ne peut trouver à se loger à un aussi bon compte ; d'autre part, il arrive très fréquemment que le paysan possède en propre sa maison qui lui vient de famille et c'est même là une des raisons qui le retiennent d'émigrer vers la ville et fixent son activité à la campagne ; enfin, la plupart du temps aussi, l'ouvrier rural possède, à côté de sa maison, un petit jardin ou un lopin de terre où il cultive lui-même et récolte certaines choses nécessaires à son existence.

Mais qu'au lieu de se faire la concurrence, ouvriers ruraux et urbains s'entendent pour imposer au bonnetier des prix de façon communs, la situation des uns et des autres va changer du tout au tout. En effet, le patron ne se souciera plus désormais d'aller, à cinq ou six kilomètres de chez lui, donner du travail à faire pour le prix auquel il peut le donner à faire à la ville ; puis les ouvriers ruraux ne peuvent pas être employés d'une façon permanente, attendu qu'ils sont occupés toute une partie de l'année par les travaux agricoles, et qu'ainsi, pendant le même temps, ils délaissent le travail industriel. L'ouvrier rural ne peut donc pas consentir à prendre le même prix de façon que l'ouvrier urbain sans se léser lui-même : c'est une conséquence forcée de son éloignement

et du caractère d'appoint du salaire qu'il demande à l'industrie. Pour ces différentes raisons, le syndicat des ouvriers de Falaise n'avait aucune chance de durée, et il était voué d'avance à un échec certain.

Je remarque par contre que l'Union des ouvriers gantiers de Bruxelles, qui est un des très rares exemples de travailleurs en chambre réussissant à fonder et à maintenir un syndicat professionnel exclut systématiquement les femmes¹, et réunit uniquement des travailleurs urbains indépendants les uns des autres, tous confinés dans l'agglomération bruxelloise². Voici ce qu'écrivait M. Georges Beatse de l'organisation du travail dans l'industrie de la ganterie : « La coupe du gant n'exige pas la collaboration de plusieurs ouvriers. Chacun des coupeurs travaille seul, pour son compte, dans la chambre qu'il a

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 40.

2. On cite, en France, parmi les gantiers à Grenoble, de nombreux essais de syndicalisme. Mais ces différents essais ont pour la plupart échoué après des fortunes passagères. Dans sa monographie sur *l'industrie gantière et l'ouvrier gantier à Grenoble*, M. Léon Côte écrit que le mouvement syndical a été, jusqu'à ces dernières années, « fort languissant ». Il est caractérisé d'abord par l'apparition de syndicats parallèles d'ouvriers et d'ouvrières. Depuis les travailleurs des deux sexes se sont réunis dans une *Chambre syndicale mixte des ouvrières, ouvriers gantiers et dresseurs du département de l'Isère*. Il ne semble pas que cet essai ait été beaucoup plus concluant que les autres. M. Côte écrit en effet que « l'année 1902 marque pour la Chambre mixte nouvelle une ère de relative prospérité », et qu'il est prudent de ne pas se prononcer.

choisie comme atelier. Si parfois on en voit plusieurs réunis dans le même local, c'est pour des raisons spéciales. Tel est, par exemple, le cas quand plusieurs membres de la famille exercent le même métier ; ils ont alors une chambre commune, dans laquelle chacun possède sa table ou son coin de travail. On rencontre aussi des ouvriers qu'unissent des liens de camaraderie et qui, pour des raisons d'économie ou de convenances personnelles, préfèrent travailler dans le même appartement. Mais cette communauté occasionnelle du local ne rejaillit pas sur le travail, qui reste distinct et indépendant. A côté du coupeur peut se trouver un apprenti, qui n'a pas la prétention de lui fournir un concours utile, mais qui cherche simplement à s'initier à la pratique du métier. Le coupeur constitue donc un tâcheron indépendant. Bien que le travail isolé soit la règle, certains coupeurs se font assister par leur femme, à laquelle ils confient le soin de faire la partie de la coupe que l'on appelle les fourchettes. Il en est même qui s'adressent à d'autres ouvrières dans ce but. Néanmoins, ce n'est là qu'une facilité que l'ouvrier se procure, quand il en a l'occasion, mais qui ne modifie pas le caractère du travail : celui-ci reste l'œuvre unique du coupeur¹. »

Quant aux coopératives de production, dont

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 21.

Le principal avantage consiste dans la suppression de l'intermédiaire, il est également très douteux qu'elles aient beaucoup de chances d'avenir parmi les industries à domicile.

Mais, là même où des coopératives pourront être formées sans trop de difficulté, elles sont appelées à rencontrer devant elles une concurrence terrible contre laquelle, la plupart du temps, il leur sera impossible de lutter, parce qu'elles ne sont pas suffisamment armées, et parce qu'elles ont généralement un coût de production plus élevé que celui des entreprises similaires ; elles auront aussi à lutter contre les fabriques pourvues d'un outillage puissant et perfectionné et assurées de larges capitaux ; elles doivent encore rencontrer devant elles les entreprises qui utilisent le travail à domicile, et qui « ont pour elles l'état de dégradation de leurs ouvriers et le bon marché de leurs produits¹. »

Des coopératives n'ont de chances de durée que dans les métiers où se rencontrent certaines conditions spéciales de nature à leur créer des avantages au point de vue de la concurrence. Tel semble être le cas des sculpteurs en écume viennois. « Le métier n'occupe qu'un nombre très restreint de personnes ; il demande un long ap-

1. Béatrice POTTER, *Comment en finir avec le Sweating system*, *Revue d'Economie politique*, 1893.

prentissage et un degré d'habileté professionnelle que tout le monde ne peut acquérir ; enfin, l'industrie est une industrie de luxe, dont les débouchés sont restreints. Toutes ces conditions spéciales diminuent singulièrement l'âpreté de la concurrence, et facilitent l'union des travailleurs¹»

Il faut encore, pour que la coopérative puisse prospérer, la réunion, chez le personnel directeur et chez les travailleurs membres de l'Association, de conditions psychologiques qui font malheureusement défaut la plupart du temps aux ouvriers abandonnés à eux-mêmes. Les fonctions de la direction, notamment, toutes de prévision et d'intelligence, dépassent de beaucoup les facultés d'individus que l'accomplissement machinal de la même tâche incessamment répétée, a, dès longtemps déshabitués du raisonnement et des idées générales. C'est précisément l'excellence de la direction qui a fait le succès de la coopérative des cloutiers d'Hermeskeil. « Hermeskeil a été le village favorisé du sort. Il possédait cet initiateur intelligent, dévoué, respecté comme une autorité sociale dans le village nécessaire pour l'organisation d'une corporation dont l'avenir était difficile à assurer... Et ce n'est pas tout encore : celui qui dirigeait la corporation devait aussi avoir la prudence et le talent d'un commerçant consommé,

1. Emile BRU, *op. cit.*, p. 313.

des capacités qui, sans doute, auraient fait de lui un excellent entrepreneur individuel, susceptible bien probablement de s'élever par lui-même ¹.»

Et si la société coopérative réclame tant d'intelligence et de dévouement de la part de ceux qui sont à la tête, elle ne demande peut-être pas moins d'autres qualités de docilité et de discipline, de la part de ceux qui composent l'association proprement dite. Jean-Jacques Rousseau disait que la République était le gouvernement qui exigeait de la part des citoyens le plus de vertu : il en est fatalement ainsi de toutes les sociétés qui sont fondées sur l'égalité des droits, parce que l'oubli des lois de cohésion et de subordination, qui en font la force et la durée, risquerait de les plonger en pleine anarchie, et de les livrer à l'impuissance.

Il semble bien que dans cette absence de solidarité et de confiance réciproques parmi les ouvriers incapables de se soumettre à la direction commune réside la cause de tant d'échecs et de tant de déboires. La coopérative de Nonnweiler est là pour illustrer cette idée ; c'est à propos d'elle que M. Charles Génart écrit : « Il faut des voyageurs et des travailleurs, l'un fait un clou plus difficile, peut être moins lucratif, l'autre un travail meilleur ; si judicieuse que puisse être la dis-

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 115.

tribution par la direction, il faut presque de l'obéissance, beaucoup de bon sens et de raison en tout cas chez l'ouvrier pour qu'elle soit toujours acceptée sans murmure¹. »

Enfin, il paraît bien indispensable que des entreprises de ce genre soient assurées d'être en possession, dès l'origine, de débouchés assez larges et assez stables qui les délivrent du souci du placement de leurs produits et diminuent pour elles l'âpreté de la lutte en éliminant les concurrents. C'est ainsi, par exemple, que la coopérative créée par les cloutiers allemands d'Isembourg dut de se fonder et de prospérer ensuite, de 1887 jusqu'en 1896, aux importantes commandes que l'armée lui adressa ; les commandes ayant cessé, l'association ne tarda pas à périliter et à mourir².

A ce point de vue, la véritable solution du problème consisterait à compléter le système, et à associer ces entreprises de production aux coopératives de consommation, selon le type des Wholesale Societies et d'un grand nombre de sociétés de consommation anglaises. En Angleterre, en effet, ces sociétés ont monté des coopératives de production qui appartiennent à la démocratie ouverte des consommateurs groupés en société³ ».

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 116.

2. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 112,

3. Maurice BOURGUIN, *Les systèmes socialistes et l'évolution économique*, p. 107.

« Ces entreprises, montées par les sociétés de consommation pour leurs propres besoins et dirigées par elle, n'ont à craindre ni le défaut de capital, ni le défaut de clientèle, ni le défaut de discipline, écueils ordinaires des sociétés coopératives de production. Elles ne sont pas des monopoles de producteurs contre consommateurs, des groupes luttant entre eux pour la conquête du profit. Elles réalisent vraiment le type d'une organisation démocratique. Dans les sociétés anglaises..... la production coopérative s'appuie donc sur la société de consommation, avec cette différence toutefois, d'une importance capitale, que les entreprises de production créées par la communauté, au lieu d'être indépendantes et de garder pour elles leurs profits, suivant le principe individualiste, appartiennent aux sociétés de consommation fédérées ou isolées, qui les administrent et s'en attribuent les bénéfices, conformément au principe fédéraliste ¹. »

Il ne semble pas chimérique, au premier abord, de songer à organiser de cette façon la force productive des travailleurs en chambre, en les faisant entrer dans des coopératives de consommation doublées de coopératives de production. Malheureusement, de très grandes difficultés ne tardent pas à apparaître lors d'un examen plus pro-

1. Maurice BOURGUIN, *op. cit.*, p. 108.

fond. Il faut remarquer, en effet, que de pareils types d'organisation sociale correspondent à un état déjà très avancé du coopératisme, et qu'en France notamment, l'avènement de ces formes semble appartenir encore à un avenir très lointain. Enfin, même dans les pays où la coopération a surtout grandi, on ne paraît pas généralement fonder de très grands espoirs sur le développement du coopératisme parmi les ouvriers en chambre. Voici, en effet, à ce sujet, l'opinion d'un écrivain anglais acquis aux idées d'organisation coopérative : « D'une façon générale, écrit M^{rs}. Sydney Webb (Béatrice Potter), on peut dire que ces industries d'exploitation travaillent pour l'exploitation... Et même, dans le cas où les articles grossiers du Sweating-system sont consommés dans le pays, ce n'est pas pour les besoins des coopérateurs ni de la classe de personnes parmi lesquelles la coopération grandit... C'est précisément la pauvre femme, gagnant un sou par heure à coudre des vêtements pour le Cap qui achète les meubles de rebut colportés dans Curtain Road. Et ce sont ces cordonniers juifs, travaillant pour l'étranger, qui achètent dans la boutique d'en face les hardes vendues par les Sweaters. C'est ainsi que nous tournons dans un cercle vicieux, car c'est le Sweating-system lui-même qui crée les conditions propres au développement du Sweating-system¹. »

1 B. POTTER. *Comment en finir avec le Sweating-system*. *Revue d'Economie politique*, 1893, p. 963

CHAPITRE II

L'INTERVENTION DE L'ÉTAT

On peut légitimement penser que la pratique législative des Etats s'inspirera de plus en plus dans l'avenir de la double considération suivante:

D'une part, en effet, la faveur croissante avec laquelle ne cessent d'être accueillies les idées d'hygiène individuelle et publique devra fatalement conduire les gouvernements à prendre les mesures nécessaires pour que la santé des travailleurs, ainsi que la santé publique, soit efficacement garantie et sauvegardée. Cette tendance s'est fait jour à différentes reprises dans les lois ouvrières, et le développement des idées et des mœurs semble bien faire prévoir qu'elle doit s'accuser encore davantage dans l'avenir. Il est impossible que n'apparaisse pas aux législateurs futurs la nécessité d'intervenir dans ces foyers d'épuisement pour les individus et de contamination générale que représentent la plupart des ateliers en chambre.

Aussi bien une considération plus haute doit-elle certainement appuyer celle-ci. Les Etats ne

manqueront pas d'être de plus en plus frappés dans l'avenir du rapport que l'observation constate partout entre le salaire, la durée du travail et sa productivité. Les pays qui ont atteint la plus grande prospérité économique sont précisément ceux où les salaires sont le plus élevés et la durée du travail la moins longue : telles l'Angleterre et l'Amérique du Nord. « La journée de neuf heures a été, en Angleterre, plus productive que celle de douze heures ¹. » C'est dans l'industrie cotonnière de ce pays que la remarque a été surtout faite : la hausse des salaires et la réduction de la journée de travail ont immédiatement communiqué à cette industrie « une productivité qui dépasse de beaucoup celle de tous les pays du continent ² ».

M. Luio Brentano a très bien rendu compte de cette idée, que les faits économiques font apparaître nettement : « Quand, en conséquence de l'élévation des salaires et de la réduction de la journée de travail, a lieu une amélioration dans la manière de vivre, elle excite, comme le prouve l'expérience, à une plus grande intensité de travail, parce que des individus ayant plus de besoins et étant astreints à une journée de travail moins longue sont excités à faire plus d'efforts, en même temps

1. Walther Lotz. *Le rôle social de la grande industrie*. Revue d'Economie politique, 1892.

2. Lujo Brentano, *Des rapports entre le salaire, la durée du travail et sa productivité*. Revue d'Economie politique, 1893, p. 284.

qu'elle leur rend possible un travail plus intense, attendu que des causes corporelles et plus de plaisir au travail le leur rendent plus facile qu'à ceux qui ont moins de besoins, qui sont plus mal nourris, sont plus fatigués et de moins bonne humeur¹».

Le même économiste décrit ensuite, d'une façon plus précise encore, comment l'amélioration du sort des ouvriers doit accroître la productivité des industries : « Cela conduit ensuite à un progrès technique, soit que cela soit la cause de nouvelles inventions, soit que cela rende possible l'application de celles qui étaient faites depuis longtemps ; ou bien aussi, cela conduit à des améliorations dans l'organisation de l'économie, qui, sans ce stimulant, n'auraient pas été réalisées.... L'exemple de l'Amérique, pays des plus hauts salaires et des plus grands progrès dans la technique des machines en dit autant que toute une bibliothèque.... Mais, inversement, cette technique perfectionnée n'est possible physiquement qu'avec des ouvriers plus exercés, bien rétribués et bien nourris, intelligents, capables de beaucoup de travail et pleins d'ardeur². »

Cette considération est appelée sans aucun doute à influencer les expériences législatives de l'avenir, parce que les Etats, de plus en plus absorbés

1. Lujó BRENTANO, *loc. cit.*, *passim*.

2. Lujó BRENTANO, *loc. cit.*, *passim*.

dans la lutte industrielle pour la conquête du marché, voudront s'assurer le concours de tous les éléments de lutte et de victoire. Il semble donc bien que la tendance de l'interventionnisme d'Etat doive être, dans l'avenir, à la réduction de la journée de travail et à l'établissement d'un salaire minimum. Or, s'il paraît presque impossible, dans l'état actuel des choses, de déterminer un nombre d'heures pendant lequel les ouvriers à domicile pourront travailler, il est, au contraire, très possible d'imposer des conditions de salaire plus favorables que celles qui règnent aujourd'hui.

La pratique législative des divers Etats, en ce qui concerne l'industrie à domicile, est déjà entrée dans cette voie, où l'opinion publique la convie d'entrer plus résolument encore.

L'étude comparée des différentes législations nous montrera que, si l'action législative des Etats s'est attardée trop longtemps dans les ornières d'un faux libéralisme qui excepte de la réglementation l'atelier de famille d'autrefois, elle n'a du moins cédé nulle part aux vœux de la politique conservatrice, et qu'au contraire, sur la plupart des points, elle s'est montrée favorable aux idées nouvelles.

I. C'est une erreur assez généralement répandue de croire que l'industrie à domicile, en France, échappe à la réglementation légale. Cela a pu être vrai : jusqu'en 1892, toute la petite industrie,

d'une manière générale, était restée en dehors de toute espèce de réglementation ; la loi de 1848, relative au travail des adultes, n'étant applicable en effet, d'après son texte même, que dans les usines et dans les manufactures, c'est-à-dire, selon l'interprétation qui a cours : 1° dans les établissements mécaniques à feu continu et leurs dépendances ; 2° dans les fabriques occupant plus de 20 ouvriers.

La loi du 2 novembre 1892 sur le travail des enfants, des filles mineures et des femmes dans les établissements industriels a considérablement étendu le domaine de l'intervention législative. Cette loi, en effet, s'applique dans les usines, manufactures, mines, minières et carrières, chantiers, ateliers et leurs dépendances. . . » Ainsi, la petite industrie n'échappe plus désormais, et spécialement, les ateliers en chambre ou à domicile se trouvent compris dans le vaste réseau qui enserme désormais le monde du travail. La loi ne prévoit qu'une seule exception en faveur des ateliers de famille, c'est-à-dire des ateliers « où ne sont employés que les membres de la famille *sous l'autorité soit du père, soit de la mère, soit du tuteur* ». Ces ateliers ne cessent de jouir de l'exemption que si le travail s'y fait à l'aide de chaudières à vapeur ou de moteurs mécaniques, ou si l'industrie exercée est classée au nombre des établissements dangereux ou insalubres.

C'est donc un véritable privilège que le législateur a créé en faveur de l'atelier de famille. Il y a été poussé par différentes raisons. Il a pu présumer en effet, que les parents ou tuteurs n'abuseraient point de leurs propres enfants ou pupilles en leur faisant exécuter des travaux au-dessus de leurs forces. Mais, ce n'est là qu'une présomption que les faits peuvent détruire. Puis, le besoin a des raisons que la raison ne connaît pas toujours, et ainsi, combien d'enfants sont astreints à un travail exténuant pour secourir une nombreuse famille, ou des parents infirmes ou malades dans l'impossibilité de gagner leur vie et celle de leur famille. Il est possible encore que le législateur, en édictant une telle exemption, ait reculé devant la nécessité d'une mesure que l'esprit français n'accueille jamais qu'avec beaucoup de répugnance : la violation du domicile privé pour permettre le contrôle de l'inspecteur du travail. Mais cette considération n'est plus de celles qui doivent arrêter le législateur, qui a fait fléchir différentes fois depuis dans l'intérêt de différentes classes d'ouvriers et d'employés le principe invoqué sans doute de l'inviolabilité du domicile. Au surplus cette raison est d'ordre sentimental; et je crois que le problème que soulève le sort des ouvriers à domicile est de ceux qui appellent des interventions positives, et qu'il mérite d'être solutionné autrement que par l'abstention et l'indifférence.

Aussi bien d'ailleurs le privilège a-t-il servi, non pas surtout à ménager de traditionnelles susceptibilités, mais plutôt à favoriser une véritable fraude autour de la réglementation légale du travail. Différentes fois, en effet, les lois ouvrières ont été l'occasion d'une certaine recrudescence du travail à domicile, certains patrons préférant licencier leurs ateliers, d'autres trouvant le moyen de faire travailler le même nombre d'heures qu'autrefois en donnant de l'ouvrage à emporter à domicile après la cessation du travail d'usine.

Et, alors même que l'exemption créée par la loi de 1892 n'a pas servi la fraude, elle a abouti, malheureusement, à des difficultés inextricables et à des impossibilités pratiques que les auteurs de la loi ont eu le tort de ne pas prévoir. D'une part, en effet, le contrôle des ateliers de famille est presque impossible ; la plupart du temps, ils sont établis d'une façon anonyme à la ville ou à la campagne, sans que rien puisse révéler leur existence à l'inspecteur du travail, et, en admettant même que ce dernier vienne à découvrir leur établissement, il n'aura, pour se renseigner sur leur mode de fonctionnement, que la réponse que voudront bien lui faire les titulaires qu'il interroge. — D'autre part, l'atelier de famille est une catégorie éminemment instable et soumise à de perpétuelles fluctuations qui peuvent lui faire perdre son caractère d'atelier de famille pour un temps, de telle sorte que la ré-

glementation lui devient applicable, et qu'elle cesse de l'être avec la même facilité. Il en est ainsi lorsqu'un fils travaillant habituellement avec le reste de sa famille part pour accomplir le service militaire ; alors l'atelier qui veut subsister avec la même puissance de travail est obligé de s'adjoindre un remplaçant. Il en est encore de même lorsque aux époques de surproduction, comme nous l'avons vu dans l'industrie du vêtement à Paris, les ouvriers en chambre embauchent un ou plusieurs auxiliaires étrangers à la famille ; l'atelier devient ainsi un atelier réglementé. Les rapports annuels de l'inspection du travail sont remplis des doléances des inspecteurs à ce sujet ; tous se déclarent impuissants. Il est utile de citer la remarque de l'un d'eux « Dans la région stéphanoise (Loire et Haute-Loire), on évalue à 30.000 le nombre des métiers libres appartenant à de petits passementiers, ce qui correspond à 15.000 petits ateliers indépendants. Or il n'est pas un seul de ces petits ateliers qui ne puisse se trouver, du jour au lendemain, dans des conditions lui rendant possible ou nécessaire l'emploi d'un ou plusieurs compagnons étrangers à la famille, pas un seul, par conséquent, qui ne puisse, et cela plusieurs fois dans une même année être alternativement réglementé, puis exempt de toute réglementation. Depuis 1901, les 600 visites environ effectuées annuellement dans cette ca-

tégorie d'établissements par l'inspecteur de la section lui permettent de rencontrer par an 250 ou 300 ateliers n'ayant pas encore été visités et soumis aux lois réglementant le travail. Aux fiches ainsi créées, convient-il d'ajouter les 13.000 ou 14.000 ateliers pouvant, un jour ou l'autre, être réglementés ? Ce serait le résultat auquel conduirait, dans la région stéphanoise, l'obligation de faire état de tous les petits ateliers non encore visités ¹. »

L'exemption en faveur des ateliers de famille cesse, nous l'avons vu, dans deux cas : 1° s'il y est fait usage de chaudière à vapeur ou de moteur mécanique ; 2° si l'industrie exercée est classée au nombre des établissements dangereux ou insalubres. Et encore dans ces ateliers ne sont applicables strictement que les prescriptions relatives à l'hygiène et à la sécurité ; celles relatives à la durée de travail, au repos hebdomadaire, à l'âge d'admission, etc., etc. ne peuvent pas leur être opposées. Ainsi, le législateur s'est préoccupé dans certaines hypothèses de l'hygiène et de la sécurité des travailleurs à domicile ; il a entendu notamment les prémunir contre les dangers résultant de l'emploi des machines ; il semble même que cette disposition ait été inspirée par l'apparition presque contemporaine des pe-

1. *Rapports* 1903, 11^e circonscription.

tits moteurs. Mais, à ce seul point de vue, quelles lacunes ne renferme pas la loi ?

Il est certain en effet que les machines mues à la main elles mêmes peuvent présenter des dangers très grands, à cause des engrenages qu'elles comportent. Il en est de même d'une machine-outil fort répandue chez les maréchaux, les charrons, les serruriers : la machine à percer ; or, cette machine, n'étant pas à moteur, mais uniquement un engin mécanique, ne doit pas pouvoir assujettir les ateliers où elle est en usage à la réglementation légale ; aussi est-ce à tort et illégalement que certains inspecteurs du travail comprennent ces ateliers parmi les ateliers réglementés ¹.

Dans le cas où il est fait usage de chaudières à vapeur ou de moteurs mécaniques, les mesures d'hygiène et de sécurité dont les inspecteurs du travail ont à contrôler l'application résultent de la loi de 1892 elle-même, complétée par une loi spéciale du 12 juin 1893. Elles ont trait aux appareils de protection, au lavage des ateliers, à la ventilation, à l'éclairage, à l'aménagement des cabinets d'aisances, au cube d'air minimum, à l'obligation de déclarer les accidents, à la fermeture des puits, trappes et ouvertures, aux contraventions.

1. *Rapports* 1892, 2^e circonscription.

Quant aux industries dangereuses ou insalubres, elles font l'objet d'une énumération à laquelle suffisent de très nombreux textes ; mais cependant quelques-unes restent encore en dehors, et ont pu ainsi pénétrer dans l'atelier de famille non réglementé. Les rapports des inspecteurs du travail mentionnent notamment que la promulgation de la loi du 2 novembre 1892 a amené les patrons des ateliers où s'opérait le triage des chiffons à transférer le travail à domicile pour échapper à la nouvelle réglementation ¹.

La législation sur les accidents de travail ne semble pas avoir fait un meilleur sort aux ouvriers de l'industrie à domicile. La loi du 9 avril 1898, en effet, ne s'applique qu'aux ouvriers travaillant directement sous la surveillance et la direction de l'employeur, et non aux ouvriers en chambre, sur lesquels le risque professionnel retombe ainsi injustement sans atténuation ni remède. Quant aux ouvriers auxiliaires des ouvriers en chambre, ils ne peuvent pas plus que leurs patrons se réclamer de la loi, parce que celle-ci a prévu le cas dans son article premier : « Les ouvriers qui travaillent seuls d'ordinaire ne peuvent être assujettis à la présente loi par le fait de la collaboration accidentelle d'un ou de plusieurs de leurs camarades. »

II. La législation de la Grande-Bretagne, en la

1. *Rapports* 1902, 2^e circonscription.

matière est dominée par une préoccupation d'hygiène et de santé publiques : c'est la nécessité de prévenir la propagation, par les objets fabriqués à domicile, des maladies contagieuses, qui a décidé le législateur anglais à intervenir. Jusqu'en 1891, en effet, il a paru ignorer complètement l'atelier en chambre, peut-être pris, à l'instar du législateur français, par le sentiment d'une difficulté spéciale à violer le « home » cher aux Anglais. Depuis l'Act du 5 août 1891, deux lois importantes, les Acts du 6 juillet 1895 et du 17 août 1901 sont intervenus. Voici une analyse de la réglementation légale, telle qu'elle résulte de l'Act de 1901, qui ne fait guère que codifier les textes antérieurs.

Tout patron de fabrique ou d'atelier et tout entrepreneur employé par un patron sont tenus d'établir une liste avec les noms, adresses et l'indication des locaux où ils travaillent, des personnes occupées par eux comme ouvriers ou entrepreneurs en dehors de la fabrique. — Ils doivent adresser une copie de cette liste deux fois par an, le 1^{er} février et le premier août, aux autorités du district. — Ils doivent également en adresser une copie à l'inspecteur des fabriques à toute réquisition de celui-ci. — Les listes ainsi établies sont d'ailleurs, à la disposition des inspecteurs et des officiers désignés par l'autorité sanitaire du district.

Lorsque le conseil de district aura avisé par écrit un patron de fabrique ou d'atelier, ou l'entrepre-

neur engagé par lui, qu'un local où ils font travailler manque des conditions hygiéniques ou est dangereux pour la santé, ils ne pourront, passé le délai d'un mois, sous peine d'amende, continuer à donner du travail à exécuter dans ce local.

Ils seront encore passibles d'une amende, s'ils donnent ou laissent donner, au mépris d'un arrêté spécial d'interdiction du conseil de district, des articles d'habillement ou de lingerie à confectionner, nettoyer, laver, transformer, finir et réparer, ou s'ils font faire tous autres travaux qui pourront être désignés par ordonnance spéciale du secrétaire d'Etat, dans un local appartenant à une maison ou des locataires seraient atteints de la variole ou de la fièvre scarlatine. L'arrêté indiquera la durée de l'interdiction et prescrira la désinfection.

Ces prescriptions occupent une place considérable dans la législation anglaise des ateliers en chambre ; mais cette législation a eu également le souci de la durée du travail des adolescents et des enfants. Les adolescents pourront être occupés, sauf le samedi, entre 6 heures du matin et 9 heures du soir ; le samedi entre 6 heures du matin et 4 heures du soir ; les repos seront de 4 heures et demie au moins, et le samedi de deux heures et demie. — Les enfants pourront être occupés, ou bien de 6 heures du matin à 1 heure du soir, ou bien de 1 heure à 8 heures du

soir, (le samedi jusqu'à 4 heures). En ce qui concerne les prescriptions relatives à l'instruction, les enfants seront réputés être employés, selon les cas, soit le matin, soit le soir. Un enfant ne pourra être occupé avant une heure du soir ou après cette heure deux semaines de suite, ni être employé le samedi avant une heure du soir ou après cette heure s'il en a été ainsi pendant les autres jours de la semaine. Un enfant ne pourra être employé plus de cinq heures de suite, sans un repos d'une demi-heure au moins.

Lorsque l'industrie exercée en famille est une industrie reconnue dangereuse, toute la législation des fabriques devient applicable.

Certaines industries, comme le tressage de la paille, la fabrication des dentelles ou la fabrication des gants sont expressément exemptées de toute réglementation ; d'ailleurs, d'une façon générale, toute industrie qui sera reconnue peu fatigante pourra bénéficier de la même exemption, en vertu d'une ordonnance spéciale du secrétaire d'Etat.

III. En Amérique, dans l'Etat de New-York, le travail en chambre, dans un « tenement house » ou maison de location, n'est permis qu'aux membres d'une même famille et pour la confection des articles suivants : vêtements d'hommes, gilets, pantalons, culottes, surtouts, manteaux, chapeaux, casquettes, bretelles, jerseys, blouses, tailles, ceintures, jupons, cache-nez, fourrures, chemises,

bourses, parapluies, plumes, fleurs artificielles, cigarettes, cigares.

Aucun travail ne peut être effectué dans les ateliers en chambre — autres que les ateliers de famille — sans une autorisation préalable qui doit être demandée par l'employeur à l'inspecteur des fabriques, ni sans une inspection sanitaire des locaux. L'autorisation obtenue détermine le nombre des personnes admises à travailler dans l'atelier¹. Elle doit être affichée dans chaque appartement. Enfin, elle est absolument révocable.

Tout employeur donnant du travail à effectuer dans ces conditions doit tenir un registre des noms et adresses de tous ses ouvriers; il en est encore ainsi lorsque, au lieu de faire faire le travail sur des matériaux fournis par lui, il a passé des contrats pour la confection des articles de sa spécialité. Le registre est soumis à l'inspecteur des fabriques, et copie lui en est adressée sur sa demande.

Les articles fabriqués illégalement dans un « tenement house » sont revêtus d'une étiquette ainsi conçue « tenement made » (fait dans une maison à logements). C'est l'inspecteur des fabriques qui procède à cette apposition ; il doit en avertir le propriétaire de la marchandise.

La même étiquette doit signaler les articles

1. Ce nombre est déterminé par le quantum d'air reconnu nécessaire : 250 pieds cubes d'air pour le travail de jour, 400 pieds cubes pour le travail de nuit.

confectionnés dans un atelier où l'inspection sanitaire découvrira de mauvaises conditions d'hygiène ou des indices d'infection ou de maladies contagieuses et elle ne pourra être enlevée qu'après qu'il aura été procédé à la désinfection par les soins du bureau local d'hygiène.

Tout propriétaire, locataire ou agent de maison de location est en outre tenu de veiller à ce que son immeuble ne serve pas à la fabrication des articles susmentionnés, contrairement aux dispositions légales ; il peut même être passible d'amende, si, après avoir été dûment averti, il n'a pas fait cesser l'état de choses signalé, ou s'il n'a pas procédé à l'expulsion de son locataire.

Cette législation est intéressante en ce qu'elle fait avancer la question, et qu'elle introduit des points de vue nouveaux. On a remarqué, en effet, qu'elle limite le nombre des travaux qui pourront être effectués à domicile, et qu'elle proscriit d'une manière générale ceux qui présentent des dangers pour l'hygiène et la sécurité. De plus, elle signale au public acheteur les objets que leur fabrication dans de mauvaises conditions d'hygiène rend dangereux pour la santé publique. Enfin, et c'est là un point tout à fait remarquable, elle décrète la responsabilité des propriétaires et locataires des logements.

L'Etat de Massachusetts est allé plus loin que l'Etat de New-York, et il a adopté une législation

très précise et très forte, au moins en ce qui concerne l'industrie du vêtement, qui est la seule qu'il réglemente. D'abord, il a fait ce que l'Etat de New-York n'avait pas encore osé faire en soumettant les ateliers de famille à l'obligation d'obtenir une licence de l'inspecteur. Puis, tous les objets confectionnés dans un logement employé comme atelier doivent porter la mention « *tenement made* », aussi bien ceux produits par les ateliers de famille que par les autres. Enfin, tout travail est interdit dans les locaux qui servent à l'habitation ; le travail ne peut-être autorisé à domicile que si l'appartement où il se fait est uniquement affecté à cet usage.

La loi de Pensylvanie s'inspire du même souci de protéger la santé publique. A la vérité, elle n'offre pas une originalité spéciale et ne tranche guère sur celle des autres Etats. Les industries dont elle autorise le fonctionnement à domicile sont les mêmes que celles qui sont inscrites dans la loi de New-York ; il faut cependant en retrancher l'industrie du parapluie, mais il faut y joindre celle du tissage. Le travail n'est permis dans un « *tenement house* » que moyennant une licence de l'inspecteur qui n'est accordée qu'après une visite sanitaire favorable ; l'autorisation ainsi délivrée fixe le nombre maximum des ouvriers qui pourront être employés dans le logement visité. Les ateliers de famille comme les autres ateliers à do-

micile, sont soumis à l'obligation de l'autorisation préalable. Tout employeur donnant du travail à faire à domicile doit d'abord s'assurer que l'ouvrier auquel il s'adresse est pourvu d'une licence ; il doit également tenir un registre des noms et adresses, et ce registre dont une copie est adressée à l'inspecteur doit, d'autre part, lui être montré sur sa réquisition. La loi de Pensylvanie détermine encore certaines conditions d'hygiène que doivent offrir les ateliers à domicile : ceux-ci devront être tenus proprement, suffisamment ventilés et contenir au moins 250 pieds cubes d'air par ouvrier. Enfin, la loi réédite la loi du Massachusetts en ce qu'elle institue la responsabilité des propriétaires, agents ou locataires.

Dans l'Illinois, le travail à domicile n'est permis pour les objets de vêtement, plumes, fleurs artificielles et cigares qu'aux ateliers de famille ; il leur suffit, quatorze jours avant de fonctionner, de faire une déclaration d'ouverture à l'office d'hygiène ; cette déclaration doit indiquer le nombre des individus employés et la nature du travail. L'atelier est soumis encore à diverses mesures en cas de maladies contagieuses découvertes par les visites de l'inspection : ces mesures ont pour but d'empêcher la propagation de ces maladies ; elles peuvent aboutir à la confiscation et à la destruction des objets saisis. D'autre part, la loi de l'Illinois décrète, et c'est là sa vraie originalité,

que l'atelier de famille est soumis aux dispositions générales de la législation ouvrière de l'Etat.

Il n'y a guère à retenir, dans la législation de l'Etat de Maryland, que la disposition spéciale attribuant la moitié de l'amende prononcée contre un délinquant aux sociétés philanthropiques qui auront dénoncé la contravention.

L'Etat d'Ohio exempte les ateliers de famille de la réglementation; les autres ateliers en chambre sont assimilés aux fabriques et ateliers ordinaires et soumis aux prescriptions légales; ils doivent être, au reste, complètement distincts du logement, sans communication avec lui et affectés uniquement au travail industriel. La loi édicte encore certaines conditions d'hygiène, la nécessité de l'enregistrement des ouvriers et employés, avec leurs adresses; enfin, elle interdit le commerce et la vente des objets fabriqués contrairement à ses dispositions.

IV. Quel que soit l'intérêt que présentent les législations que j'ai eu l'occasion de citer jusqu'ici, cet intérêt est dépassé à coup sûr par celui que nous offre la législation des Etats Australiens. Depuis une vingtaine d'années, un très grand nombre de lois ont été votées pour l'amélioration du sort des ouvriers, sous l'effort continu et persévérant du « Labour Party » australien; ces lois constituent un vaste ensemble

de réformes démocratiques et sociales qui se présentent avec un caractère très accentué de protection ouvrière. C'est ce qui doit surtout servir à les différencier des lois anglaises ou des Etats-Unis, où apparaît surtout la préoccupation de l'hygiène publique. Ce dernier point de vue n'a pas été cependant négligé complètement par la législation des divers Etats, qui a adopté, en général, un système se rapprochant beaucoup de celui qui a été adopté aux Etats-Unis.

Les lois australiennes considèrent comme ateliers devant être soumis à toutes les lois sur le travail les établissements où travaillent au moins deux personnes ; tout employeur doit tenir un registre des noms et adresses des ouvriers qu'il emploie au dehors ; quant aux ouvriers, ils sont tenus également de donner leurs noms, adresses et changements de domicile à l'inspecteur des fabriques. Ce double enregistrement n'a pour but que de permettre le contrôle des listes fournies par les patrons. L'inspecteur du travail a ainsi à remplir une mission énorme qui ne laisse en dehors d'elle qu'un nombre relativement restreint de travailleurs.

L'initiative la plus importante a été prise par l'Etat de Victoria ; c'est la réforme qui a trait à l'établissement d'un minimum de salaire. La loi du 28 juillet 1896, qui a décrété cette mesure, n'est applicable, en principe, que dans trois pro-

fessions : le vêtement, l'ébénisterie et la boulangerie. En aucun cas, il ne pourra être accordé de salaire inférieur à 2 shillings 3 pence par mois. Les salaires qui devront être payés aux ouvriers seront établis par des commissions spéciales (special board) composées de représentants des patrons et des ouvriers en nombre égal, et d'un président. Ces commissaires sont élus, mais ils choisissent leur président en dehors d'eux. Pour le travail à domicile, le salaire est fixé à l'a pièce.

La législation de la Nouvelle-Zélande se signale par deux initiatives hardies : la suppression de la sous-entreprise et l'arbitrage obligatoire. La première de ces réformes a évidemment pour but de faire restituer à l'ouvrier à domicile la part de salaire qui est détournée par l'intermédiaire. Quant à la seconde, elle a abouti indirectement à l'établissement du minimum de salaire. En cas de conflit, les associations ouvrières et les patrons doivent recourir d'abord obligatoirement à un Conseil de conciliation (Board of conciliation). Si une solution amiable n'intervient pas, le différend est renvoyé à la cour centrale d'arbitrage. Cette cour, composée de représentants élus des patrons et des ouvriers et d'un président nommé par l'administration prend des décisions qui ont force de loi pendant deux ans au plus. Or la cour centrale a eu à se prononcer sur la question du salaire minimum, qui est entré ainsi, sinon

endroit, du moins en fait dans la Nouvelle-Zélande.

Espérons que la législation des Etats, qui ne se sont pas encore occupés de réglementer le travail à domicile s'inspirera de l'exemple des législations plus audacieuses qui ont mis résolument le fer dans la plaie. Il y a, en effet, dans ces exemples législatifs, tout un ensemble de principes et d'idées de nature à composer une réglementation sage dont les principes peuvent se résumer ainsi :

1° Nécessité de se munir d'une autorisation administrative, délivrée après une enquête, pour pouvoir ouvrir un atelier à domicile.

2° Institution de la double responsabilité du patron donneur d'ouvrage et du propriétaire de l'immeuble où est situé l'atelier à domicile.

3° Apposition d'une marque ou *label* sur les produits dont l'exécution dans de mauvaises conditions d'hygiène est de nature à compromettre la santé publique.

4° Nécessité pour le fabricant de publier la liste des ouvriers qu'il emploie au dehors, avec leurs adresses et changements successifs de domicile.

5° Extension même aux ateliers de famille de l'ensemble des lois de protection ouvrière¹.

1. Edgard ALLIX, *L'industrie à domicile salariée. Annales des sciences politiques*, 15 juillet 1904, p. 485

CHAPITRE III

LES PETITS MOTEURS

Le succès qui a accueilli un peu partout, au début, l'idée du transport de l'énergie à domicile est fait au moins en partie de l'attrait d'inconnu mystérieux qu'elle renferme, et du bonheur de la formule dont on l'a quelquefois revêtue. Il y a comme cela des hommes arrivés par la vertu d'un mot ou d'un geste, la plupart du temps incompris, et dont la gloire se monnaye en facile popularité. « L'usine au logis » est, au même titre, une idée arrivée et depuis longtemps devenue une de ces illusions sentimentales qu'on répète partout à la faveur d'un mot.

Il est intéressant d'étudier, à travers les applications pratiques qu'elle a reçues, les avatars successifs de l'idée de la transmission de la force motrice à domicile.

I. — La transmission hydraulique n'a eu que de très rares applications. Quant à la transmission par l'air comprimé, elle a réalisé une fortune assez courte. M. Houllevigue, dans les études qu'il a consacrées à la question et auxquelles

j'aurai l'occasion de faire de larges emprunts pour les explications proprement scientifiques que comporte ce chapitre, décrit ainsi une installation d'air comprimé. « Un jeu de pompes refoule l'air ambiant dans de grands récipients en tôle, sous une pression voisine de sept atmosphères, d'où il chemine, par des canalisations souterraines jusqu'aux points d'utilisation ; l'air y travaille par sa détente dans des cylindres dont il actionne les pistons ¹. »

Mais la principale application du transport de l'énergie à domicile a consisté surtout dans l'emploi des moteurs à gaz et des moteurs électriques.

Le moteur à gaz ou à explosion est dû à l'Allemand Otto et à son collaborateur Langen. Il a été lancé dans l'industrie à partir de 1876 ; il n'a pas cessé depuis d'être étudié et de recevoir de nouvelles modifications et perfectionnements qui lui ont fait un succès sans précédent. Il a conquis aujourd'hui une partie de l'industrie, l'automobilisme et il est en train de concourir à la la solution du problème de l'aérostation.

Au point de vue de l'industrie en chambre, qui doit seul retenir notre attention, deux inventions surtout sont intéressantes. D'abord le gaz d'éclairage, qui rend le moteur tributaire des usines et des canalisations qu'elles possèdent, a pu être

1. L. HOULLEVIGUE, *Du laboratoire à l'usine*, p. 79.

remplacé par la vapeur d'essence de pétrole, de benzine ou d'alcool. « Aussi, tous les moteurs à gaz peuvent-ils fonctionner indifféremment au pétrole, au gaz ou à l'alcool ¹ ». « Que l'air, avant de pénétrer dans le cylindre du moteur, traverse un réservoir nommé carburateur, où il entre en contact avec le liquide en question, il lui enlèvera une partie de sa vapeur, et l'ensemble dilué encore dans un excès d'air, formera un mélange explosif qui pourra remplacer sans aucune difficulté le mélange d'air et de gaz d'éclairage ². » L'on doit, d'autre part, aux ingénieurs anglais Dowson et Taylor l'idée d'utiliser un combustible d'un prix moins élevé que le gaz, la gazo-léine ou l'alcool, C'est ainsi qu'ils ont industrialisé les produits de deux réactions chimiques anciennement connues : le gaz à l'eau et le gaz à l'air ou gaz pauvre. Ce combustible, qui a un pouvoir calorifique quatre fois moindre que celui du gaz d'éclairage, coûte environ dix fois moins. « Aussi les installations modernes tendent-elles de plus en plus à constituer l'usine génératrice de force par l'accouplement du moteur à gaz et du gazogène. La réaction qui donne naissance au gaz pauvre s'effectue dans un appareil analogue à nos poêles domestiques, dits continus ; le

1. L. HOULLEVIGUE, *op. cit.* p. 50.

2. L. HOULLEVIGUE *op. cit.*, p. 50.

chargement d'anthracite ou de braisette s'effectue semblablement par un orifice placé à la partie supérieure, tandis que, sous la grille, sont injectés de l'air et de la vapeur d'eau qui provient d'une petite chaudière ; le produit de la réaction, mélange de gaz à l'eau et de gaz à l'air, passe à travers divers épurateurs à eau, à sciure de bois et à coke, puis va s'emmagasiner dans une cloche où le moteur puise son aliment. Souvent même, ce réservoir est supprimé, et c'est l'appel produit par le mouvement du piston dans le cylindre qui fait passer l'air dans le gazogène et y puise, au fur et à mesure des besoins, le gaz nécessaire¹. »

Les moteurs électriques sont venus les derniers. A ne considérer que l'énorme réserve de forces disponibles qu'ils peuvent être appelés à transformer et à mettre en œuvre, il semblerait bien que le plus formidable avenir leur appartienne. Rien que pour la France, en effet, on évalue à 8 ou 10 millions de chevaux-vapeur la puissance hydraulique des montagnes et du restant de la surface hydrographique. Le Niagara, à lui seul, roule environ 7 millions de chevaux-vapeur, etc., etc.

La littérature à laquelle les moteurs électriques ont donné lieu est un exemple du succès que l'idée de l'usine au logis a rencontré dans la science et en marge de la science. M. Houllévigue a écrit

1. L. HOULLEVIGUE, *op. cit.*, p. 55.

là-dessus une page qu'il est intéressant de citer pour montrer comment, même dans l'esprit de ce savant habitué aux méthodes d'analyse, une idée a pu vaincre par le seul prestige d'un mot, d'une image : « Ainsi, par l'électricité, l'usine se dilate ; elle peut englober toute la superficie d'une commune, voire d'une ville ; le téléphone aidant, l'ouvrier reste encore sous la surveillance, sous la direction du chef, et pourtant, il se sent plus libre, il est chez lui et échappe aux promiscuités de toute sorte qu'entraîne l'entassement des grands ateliers. Et on voit clairement qu'il ne s'agit pas ici d'un retour en arrière, à la cellule indépendante d'autrefois, puisqu'il y a encore, comme dans l'usine, coordination et subordination, puisque l'être social a complété et étendu le système nerveux qui assure l'unité de l'ensemble ; pourtant, le lien est devenu plus souple et plus élastique, par là plus aisé à supporter. . . . Evidemment, la centralisation des grandes usines reste toujours plus favorable à une production économique que celle des petits ateliers ; mais elle ne l'est plus à tel point que les facteurs moraux ne puissent intervenir pour égaliser la lutte. Ne faut-il pas tenir compte du temps économisé par l'ouvrier en déplacements, de la suppression possible des grèves, de l'aide mutuelle que se prêtent les membres d'une même famille dans le petit atelier, et surtout de l'intérêt que l'ouvrier à ses pièces porte à son travail, ce qui

le fera redoubler d'efforts pour conserver et améliorer sa situation et produire une somme et une qualité de travail qu'on attendrait en vain de l'ouvrier d'usine, indifférent à sa tâche et souvent impatient du joug qu'il supporte ? Enfin n'est-il pas admissible que la société elle-même réagisse, par ses lois ou ses impôts, de manière à favoriser la solution la plus favorable à l'intérêt général ? »

Il n'est pas moins curieux de citer encore cette page où, moderne Nivelles de la Chaussée, l'écrivain des pures élégances et le philosophe des doutes souriants, Anatole France, inaugure le genre de l'économie politique larmoyante : « La délivrance, je l'attends de la machine elle-même. La machine, qui a broyé tant d'hommes viendra en aide doucement, généreusement, à la tendre chair humaine. La machine, d'abord cruelle et dure, deviendra bonne, favorable, amie. Comment changera-t-elle d'âme ? Ecoute. L'étincelle qui jaillit de la bouteille de Leyde, la petite étoile subtile qui se révéla dans le siècle dernier au physicien émerveillé accomplira ce prodige. L'inconnue qui s'est laissé vaincre sans se laisser connaître, la force mystérieuse et captive, l'insaisissable saisi par nos mains, la foudre docile, mise en bouteille et dévidée sur les innombrables fils qui couvrent la terre de leur réseau, l'électricité

1. L. HOULLEVIGUE, *op. cit.*, p. 33 et 35.

portera sa force, son aide partout où il faudra, dans les maisons, dans les chambres, au foyer, où le père, la mère et les enfants ne seront plus séparés. Ce n'est point un rêve. La machine farouche, qui broie dans l'usine les chairs et les âmes, deviendra domestique, intime et familière ¹. »

Dès 1873, on savait que les dynamos sont éminemment réversibles, et l'exposition de Vienne montrait déjà deux dynamos reliées entre elles, la première produisant un courant que la deuxième utilisait comme moteur. A ce point de départ, la solution du problème du transport de l'électricité consistait en ceci : emploi de conducteurs peu coûteux ; faible perte d'énergie en ligne. Or la perte d'énergie s'accroît avec l'intensité du courant. « La question est donc de savoir si l'on peut transporter une grande quantité d'énergie avec une faible intensité. Or il n'y a là rien d'impossible.... un courant de 10 ampères (intensité), sous 100 volts (tension) transporte autant d'énergie qu'un courant d'un ampère sous 1.000 volts ² ». La solution du problème résidait donc dans l'emploi des courants de haute tension.

A l'heure actuelle, on utilise fréquemment des tensions de 20.000 volts et plus ; mais, « sous ces formidables tensions, l'électricité a de plus en plus

1. Anatole FRANCE. « Clopinel », *Opinions sociales*, t. 1^{er}, p. 49. Société nouvelle de librairie et d'édition, 1902.

2. L. HOULLEVIGUE, *op. cit.*, p. 87,

tendance à s'échapper des conducteurs métalliques, pour se frayer une voie souvent meurtrière à travers les corps voisins ; les conditions d'isolement doivent donc être minutieusement étudiées non seulement pour les lignes, mais pour les dynamos génératrice et motrice. En fait, l'établissement de dynamos capables de supporter ces hautes tensions eût soulevé de grandes difficultés, si, par fortune, le courant alternatif ne se fût trouvé là, prêt à fournir la solution du problème ¹ »

Les expériences qui ont suivi ont abouti à l'alternateur polyphasé et au transformateur statique; l'alternateur a permis de produire des courants alternatifs, et le transformateur de Gaulard d'élever ou d'abaisser à volonté la tension. Le problème de la transmission électrique était ainsi résolu.

II. — Ces différents modes de transport d'énergie ont réalisé des fortunes diverses, que leurs avantages ou leurs inconvénients expliquent.

La transmission hydraulique nécessite malheureusement des installations formidables, avec des réservoirs surélevés et de vastes canalisations. A ce point de vue, elle n'est guère pratique qu'à la condition de venir en surcroît d'une installation préexistante, d'un service public de distribu-

1. L. HOULLEVIGUE, *op. cit.*, p. 89.

tion d'eau ménagère ; c'est ainsi que la ville de Genève, en 1871, a réalisé la transmission hydraulique de la force à domicile en faisant servir, pour la distribution d'énergie, les mêmes canalisations que pour les concessions ménagères. Elle a complété ensuite son système en créant un second réseau de canalisation hydraulique, sous une pression de treize atmosphères, l'ancien réseau fonctionna sous une pression seulement de six atmosphères. Il est reconnu, en effet, que la distribution hydraulique de l'énergie est plus avantageuse à mesure qu'elle a lieu sous une pression plus forte. L'essai tenté par la ville de Genève a été suivi d'un plein succès ¹.

Les moteurs à gaz ou à pétrole, etc., ont un grave inconvénient dans le danger d'incendie ; ils sont, en outre, d'une acquisition assez onéreuse, et, en tout cas, leur prix de revient paraît assez élevé en combustible. Par contre, le moteur à gaz ou à pétrole ne souffre aucune chance d'explosion par suite de l'absence du chaudière ; il n'est aucunement encombrant, et peut très facilement être installé dans les appartements ouvriers qui ne sauraient supporter la machine à vapeur ; en outre, la mise en marche et l'arrêt de l'appareil, qui s'opèrent au moyen d'un robinet qu'il suffit de

1. A. ACHARD, *Une distribution municipale de force motrice*,
Revue d'Economie politique, 1890.

tourner, son fonctionnement et sa surveillance sont d'une telle simplicité, que ces tâches deviennent de celles que l'on peut confier à un enfant ; enfin, le caractère intermittent du travail dans les ateliers de famille s'adapte parfaitement aux extraordinaires facilités d'un appareil toujours prêt, et qui peut entrer en service presque sans aucune préparation.

La distribution de puissance par l'air comprimé réalise un très grand progrès sur la transmission hydraulique, en ce qu'elle permet la suppression des réservoirs surélevés. D'autre part, le moteur à air a, sur les moteurs à gaz et à pétrole, cet avantage qu'il ne produit pas de chaleur ni d'odeur insalubre. Enfin, aucun danger d'incendie n'est à craindre. Mais il faut remarquer que l'usine productrice de la force ne peut servir qu'à des fins très restreintes (moteurs, ascenseurs, horloges pneumatiques), l'air comprimé ne pouvant pas, à l'instar de l'eau ou du gaz d'éclairage, faire l'objet d'un service public de distribution ; il en résulte forcément que ce mode de transmission de l'énergie a un prix de revient fatalement élevé. Le domaine d'utilisation de l'énergie est également limité dans l'espace ; il ne faut pas que les ateliers soient situés à une trop longue distance de l'usine d'où ils reçoivent la force. Enfin, le moteur à air comprimé a un inconvénient capital qui est d'ordre technique : la décompression de l'air, au mo-

ment de la détente, produit un condensation, et l'eau qui s'accumule ainsi dans les coudes des canalisations gêne la transmission ; elle peut même se congeler sous l'action du froid et arrêter la marche du moteur.

Une société, la Compagnie parisienne de l'air comprimé, s'est constituée en 1887. Cette société avait pour objet l'exploitation des brevets Popp pour la distribution de l'énergie par l'air comprimé et l'électricité. Le réseau de distribution d'énergie par l'air comprimé alimente des horloges pneumatiques, des moteurs d'ascenseurs et des moteurs d'atelier. Un tableau ci-joint permet de se rendre compte du développement des moteurs au milieu des autres applications. Tandis que le développement des ascenseurs s'affirme très rapidement, que le nombre des horloges ne cesse de décroître, les moteurs d'atelier augmentent d'abord très lentement pour diminuer ensuite.

	1897	1898	1899	1900	1901		1905
Nombre d'abonnés aux horloges .	1738	1629	1592	1553	1502		1376
Nombre de moteurs	771	815	857	834	843		817
Nombre d'ascenseurs.....	77	139	337	670	905		2419
Nombre de pendules.....	4020	4205	4180	4129	4046		3728

Le succès des moteurs électriques a considérablement nui au moteur à air comprimé. Il suffit, pour s'en rendre compte, de parcourir les résultats du dernier exercice de la même compagnie, relativement à son réseau d'électricité ; le nombre des moteurs électriques par elle desservis s'est accru d'une façon ininterrompue ainsi qu'en fait foi le tableau suivant :

1901.	674	moteurs électriques.
1902.	875	—
1903	1015	—
1904.	1118	—
1905.	1274	—

Le succès du moteur électrique est dû aux nombreux avantages qu'il présente. Il peut, en effet, être actionné par la partie inutilisée de l'énergie produite quotidiennement par une usine pour l'éclairage électrique d'une ville ; dans ce cas, la force motrice peut être louée aux travailleurs à des prix assez réduits, qui ne grèvent pas trop, lourdement l'industrie à domicile. Et, alors même que la force motrice serait louée d'entreprises ayant pour but principal un transport d'énergie motrice, il n'est pas chimérique de prévoir que ces entreprises pourraient consentir aux ouvriers des tarifs modérés en prévision de la généralisa-

tion de l'emploi des moteurs électriques. La compagnie électrique de la Loire distribue l'énergie au prix de 10 francs par mois et par métier auquel il faut ajouter le prix de l'abonnement, au moteur : 3 fr. Ces prix diminuent encore en proportion de la force dépensée ; ainsi l'on calcule qu'un ouvrier rubanier de Saint-Etienne travaillant avec trois métiers, ce qui est un cas très fréquent, doit payer environ :

Pour l'abonnement à un moteur de $3\frac{1}{4}$ de cheval, suffisant pour 3 métiers (3×12) par an, 36 fr.

Pour la force motrice (3×7.50) 270 fr.

Soit un total de. 306 fr.

Le petit moteur électrique a encore pour lui son extrême commodité. Un inspecteur du travail français a fort bien noté cet avantage spécial : « Une petite dynamo convenable, bien assujettie sur consoles contre une muraille, et hors de portée de tout imprudent, suffit pour faire mouvoir les tours, les scies, les meules ou les brosses de la plus modeste des industries en chambre¹. Enfin, la force motrice électrique, ne nécessite aucune surveillance, et elle peut être divisée pour ainsi dire sans limites, puisqu'il existe des moteurs d'un fonctionnement très pratique d'une force de $\frac{1}{10}$ de cheval.

1. *Rapports* 1899, p. 338.

Les principales applications des moteurs électriques ont eu lieu à Lyon et à Saint-Etienne avec des fortunes différentes. A Saint-Etienne, la Compagnie électrique de la Loire s'est fondée, dès 1891, pour utiliser des chutes sur la Loire et sur le Lignon, les transformer en énergie électrique et distribuer cette énergie à domicile chez les rubaniers de la région stéphanoise. Le tableau suivant montre la progression des petits moteurs d'année en année :

Fin décembre	Nombre d'ateliers	Nombre de métiers	Nombre de rouets
1894	8	19	»
1895	90	214	»
1896	351	856	14
1897	782	1882	82
1898	1176	2706	8
1899	2380	5369	11
1900	2741	7149	7
1901	3720	7366	10
1902	3969	8736	12

Les inspecteurs du travail évaluent à 10.000 environ, en 1903, le nombre des ateliers de famille dont les métiers sont actionnés par un moteur électrique¹. Or il y a là, tant à St-Etienne que dans les campagnes environnantes de la Loire et les mon-

1. *Rapports* 1903, p. 202.

tagnes de la Haute-Loire, à peu près 30.000 métiers libres, appartenant à de petits passementiers, ce qui fait environ 15.000 ateliers ; donc, à l'heure actuelle, le tiers de la fabrique de rubans stéphanoise a été conquis par le moteur électrique.

Par contre, le moteur électrique n'a pas eu à Lyon le succès qu'il a trouvé à Saint-Etienne parmi les passementiers. La Société lyonnaise des forces motrices du Rhône a commencé, dans les premiers jours d'avril 1896, la pose de ses câbles. Le 1^{er} mai, elle distribuait l'énergie à ses premiers abonnés. Les trois tableaux suivants, extraits des rapports publiés annuellement par la Compagnie montreront, en même temps que l'extrême variété des emplois de l'énergie électrique, la très lente progression du petit moteur parmi les canuts de Lyon¹. Il y a, en effet, à Lyon, environ 8.000 métiers de tisseurs, dont la moitié fonctionnent d'une façon régulière. Or, en 1905, la société des forces motrices du Rhône, qui est la compagnie de beaucoup la plus importante, ne distribuait l'énergie électrique qu'à 217⁴ ouvriers tisseurs à domicile.

La raison de cet insuccès vient de ce que le canut de Lyon qui veut faire usage d'un moteur est obligé d'abord d'acheter un nouveau métier ou

1. J'ai souligné les applications les plus intéressantes.

de transformer le sien ; or, en tout cas, le prix de cette transformation ne revient pas à moins de 1280 francs ¹. C'est là une modification très coûteuse que les ouvriers lyonnais sont dans l'impossibilité la plupart du temps de faire ; il en résulte qu'ils continuent à faire mouvoir à bras les métiers qu'ils n'ont pu adapter à la force motrice. A Saint-Etienne, par contre, il a suffi, pour transformer le métier à bras en métier mécanique, d'enlever la barre horizontale que l'ouvrier faisait manœuvrer, et d'accoupler un petit moteur au métier ou à le relier par courroie à une transmission ; cette transformation peut se faire presque sans frais ; quant à l'achat d'un nouveau métier, il ne nécessite qu'une somme d'environ 200 à 300 francs, que les passementiers ont pu aisément fournir seuls ou avec l'aide de sociétés locales formées spécialement dans ce but.

1. *Bulletin international d'électricité*, cité par le *Bulletin des usines électriques*, octobre 1903.

Abonnés de force motrice en 1896

1 Ascenseur de maison à loyers.	2 Guimpiers.
1 Chenilleur.	1 Imprimeur sur cuir.
1 Coutelier.	1 Lapidaire.
2 Couturières employant des machines à coudre.	1 Menuisier parqueteur.
2 Dévideurs.	1 Minotier.
1 Ebéniste.	2 Modeleurs.
2 Emballeurs.	6 Mouliniers.
1 Fabricant d'abat-jours.	6 Mécaniciens.
1 » d'ameublement.	1 Passementier.
1 » de bicyclettes.	1 Repousseur sur métaux.
1 » d'eaux gazeuses.	2 Serruriers.
1 » de glace à rafraîchir.	1 Scieur.
1 » d'outils.	1 Teinturier.
1 » de robinetterie.	2 Tisseurs.
1 Ferblantier.	1 Tourneur.
2 Grilleurs d'étoffe.	13 Tullistes.

Abonnés de force motrice au 30 avril 1901

PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS
Appareillage électr.	15	Biscuits (fab. de)	1	Corroyeurs.	4	Couronnes (fab. de).
Appar. à gaz (fab. d')	4	Boulangers.	1	Chaussures (fab. de)		Chaudronnerie.
Apprêteurs.	28	Brasseries.	3	et cordonniers.	6	Chapeaux (fab. de).
Automobiles (fab. d').	6	Brodeurs.	13	Chem., ling., mach. à		Cafetiers.
Abat-jour (fab. d').	1	Brosses (fab. de).	4	coudre.	14	
Ascenseurs.	3	Blanchisseries.	2	Cuivrierie (fab. de).	1	Dévideurs.
Alimentation.	3	Câbles (fab. de).	1	Cartons (fab. de).	10	Dégraisseurs.
Bains.	8	Couteliers aiguiseurs	21	Corsets (fab. de).	11	Décolteurs.
Bâches (fab. de).	4	Charcutiers.	18	Chasse (armes de)	1	Découpeurs d'étoffe.
Boulons (fab. de).	1	Chauffage.	5	Courroies et caoutch.	4	Découp. sur bois et
Bicyclettes (fab. de)	4	Caisses (fab. de).	7	Chocolat (fab. de).	12	métaux.
				Chenilleurs.	10	Dentelles (fab. de).

Abonnés de force motrice au 30 avril 1991 (suite).

PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés
oreurs-argenteurs.	4	Instr. de mus. (f. d')	2	Nickleurs.	4	Radiographie et élec- trothérapie.	1
énisterie menuiser.	38	Joailliers et orfèvres.	15	Ourleurs.	2	Raseurs d'étoffe.	2
ntrepositaire.	1			Outilsseurs.	2	Remisses (fabr. de)	4
ssieux (fab. d').	1	Lits en fer (fabr. de)	1	Orthopédie et chir.	1	Régleurs.	3
ntrepreneurs.	9	Liseurs de dessin.	7	(fabr. d'instr. de).	1		
mailleur.	1	Limonades, eaux gaz.	13	Passementiers.	119	Serruriers.	43
nseig. public.	2	liqueurs.	2	Prod. chim., pharm	12	Scier méc. et charp.	22
		Lacets (fab. de)	1	et photograph.	4	Soieries et velours.	26
ondeurs.	26	Lavoirs.	1	Polisseurs.	4	Taillandiers.	2
orgerons et charrons	6	Mécaniciens divers.	128	Perceurs pour fabr.	2	Tisseurs.	164
ourrures (march. de)	1	Métiers (fab. de)	2	Paille de fer (fab. de)	0	Tullistes.	150
rainetiers.	3	Minoteries.	2	Pâtes alimentaires.	3	Tréfileurs.	10
raveurs sur cuivre.	5	Monte-charges.	1	Pressoirs (fab. de).	2	Tourneurs sur bois	
uimpiers,	123	Mouliniers.	21	Pliage (ateliers de)	4	et métaux.	62
ainiers.	2	Modeleurs.	11	Parapluies (fab. de)	6	Teinturiers.	11
lacières et appareils		Mastic (fab. de).	2	Papeteries.	6	Tôlerie (fabr. de).	1
frigorifiques.	3	Mouleurs. marbriers.	2	Pâtisseries.	7	Tanneurs.	3
rillages en fer.	3	Miroitiers.	1	Publicité, journaux.	4	Trav. publ. (entr. de)	4
rilleur d'étoffe.	4	Manomètres (fab. de)	1	Photogravures.	1		
		Matériel industriel et		Pompes d'arrosage.	4	Verriers.	5
ôpitaux.	4	agricole (fab. de).	5			Vêtements et confect.	15
uiles (fab. d')	3	Mégissier.	2	Quincailliers	7	Vins en gros (m. de)	10
primeurs.	51	Navettes (fabr. de)	2	Repousseurs sur mét.	2		



Abonnés de force motrice au 30 avril 1904

PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés
Abat-jour (fab. d').	1	Carrossiers.	2	Entrepôtsitaires.	9	Limonade eaux gaz.	
Aérographe.	1	Cartonniers.	16	Entrepreneurs.	5	Liqueurs (fab. de).	
Aliment (mag. d').	9	Céramiques.	3	Epingliers.	5	Liseurs de dessin.	
Appareils chauffage.	2	Chapeliers.	8	Essieux (fab. d').	1	Lits en fer fab. de).	
— électriques.	21	Charcutiers.	36	Essai des soies.	4	Machines à coudre.	
— à gaz (f. d').	11	Chasse (art. de).	5	Ferblantiers.	11	Manomètres (fab. de).	
Apprêteurs.	51	Chandronniers.	5	Frangeurs.	2	Mastic (fab. de).	
Articles de voyage.	2	Chauffage électrique.	3	Fondeurs.	35	Matériel industriel.	
Ascenseurs et monte		Chaussures.	10	Formiers.	5	— agricole.	
charges.	14	Chemiseries.	13	Forgerons.	6	Mécaniciens.	
Asphaltes.	1	Chenilleurs.	13			Menuisiers.	
Automobiles (fab. d').	16	Chiffons.	4	Gainiers.	2	Mégissiers.	
Bâches (fab. de).	2	Chocolatiers.	11	Ganterie (fab. de).	2	Métiers (fab. de).	
Bains.	9	Confiseurs.	8	Glacière (app. frigor.)	4	Minotiers.	
Balanciers.	1	Corderie.	2	Grénétiers.	6	Miroitiers.	
Battage de lames.	1	Corroyeurs.	8	Graveurs sur cuivre.	6	Modeleurs.	
Bicyclettes (fab. de).	18	Corsets.	15	Grillages en fer.	1	Monleurs-marbriers.	
Biscuits (fab. de).	5	Couronnes.	2	Grilleurs d'étoffe.	2	Mouliniers.	
Blanchisseries.	6	Courroies.	4	Guimplers.	134	Navettes (fab. de).	
Bouchons (fab. de).	1	Couteliers Aiguiseurs	28	Hôpitaux.	5	Nickeleurs.	
Boulangers.	10	Cuivrie.	4	Huiles, savons, suifs.	10	Orgues (fab. d').	
Boulons (fab. de).	2	Décolteurs.	5	Imprimeurs.	62	Orthopédie chirurgie.	
Brasseurs.	2	Découpeurs s. étoffes.	1	— sur étoffes.	10	Ourdisseurs	
Brodeurs.	61	Dégraisseurs.	5	Instrum. de musique.	4	Ourleurs	
Brosses (fab. de)	2	Dentelles (fab. de).	2	Joailliers-Orfèvres.	19	Outilsseurs.	
Câbles électriques.	3	Dévideurs.	18	Jouets d'enfant.	2	Ornements d'église.	
Café rôtisseries.	13	Doreurs Argenteurs.	8	Journaux.	4	Paille de fer fab. de).	
Cafetiers.	2	Ebénisterie-meubles.	27	Lacets (fab. de).	2	Paillettes (fab. de).	
Caisses (fab. de).	7	Electrothérapie.	4	Lamineurs.	3	Papeteries.	
Cannetilles.	1	Emailleurs.	1	Lavoires.	1	Parapluies (fab. de).	
Caoutchouc.	4	Enseignement public.	7				

Abonnés de force motrice au 30 avril 1904 (Suite)

PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés
Passementiers.	131	Produits photograp.	3	Serruriers.	24	Tullistes.	225
Pâtes alimentaires.	3	Quincailliers.	3	Soieries, velours.	47	Union mutuelle de	
Pâtisseries.	3					propriétaires.	1
Peignes à tisser (f.de).	4	Raseurs d'étoffes et		Taillandiers.	7	Verriers.	7
Perçeurs p. fabrique.	1	poils.	3	Tanneurs.	3	Vernis, couleurs, ci-	
Photogravure.	2	Régleurs.	3	Teinturiers.	21	rage.	5
Pilerie.	1	Relieurs.	1	Tisseurs.	191	Vêtements, confections	18
Pliage.	10	Remisses	1	Tôlerie (fab. de).	5	Vieux métaux.	5
Polisseurs.	2	Repousseurs sur mé-		Toupilleurs.	4	Vins en gros.	24
Pompes diverses.	6	taux.	6	Tourneur s. bois.	27		
Pressoirs (fab. de).	2	Robinetteries.	4	— métaux.	27		
Produits chimiques.	25	Scieries mécaniques.	16	Tracteurs P.-L.-M.	1		
— pharmaceut.	6	Sculpteurs.	2	Tréfileurs.	13		

Abonnés de force motrice au 30 avril 1905

PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés
Abat-jour (fab. d').	4	Caisses (fab. de).	5	Ebénisterie.	31	Imprimeurs.	6
Aérographe.	3	Caoutchouc.	6	Electrothérapie.	4	— sur étoffes.	4
Alimentation (mag. d')	21	Carrossiers.	3	Emailliers.	1	Instrum ^{ts} de musique (fab. d').	10
Appareils chauffage (fabr. d').	6	Cartonniers.	20	Enseignement public et facultés.	6	Joailliers-orfèvres.	5
Appareils électriques (fab. d').	21	Céramiques.	6	Entrepôtsitaires.	11	Joints (fab. de)	6
Appareils à gaz (fab. d')	6	Chapeliers.	39	Entrepreneurs.	7	Jouets d'enf. (fab. de).	5
Apprêteurs.	54	Charcutiers.	4	Epingliers.	4	Journaux.	4
Armuriers.	2	Chaudronniers.	13	Essieux (fab. d').	16	Lacets (fab. de).	15
Articles de voyage.	2	Chauffage électrique.	16	Essai des soies.	10	Lamineurs.	1
Ascenseurs et monte-charges.	15	Chaussures (fab. de).	4	Ferblantiers.	9	Lavoirs.	40
Asphaltes.	4	Chemiseries.	4	Frangeurs.	7	Limes (fab. de).	6
Automobiles (fab. d').	46	Chenilleurs.	4	Fondeurs.	3	Liqueurs (fab. de).	8
Bâches (fab. de).	2	Chiffons (march. de).	10	Forgerons.	3	Liseurs de dessin.	3
Bains.	8	Chocolatiers.	15	Formiers.	10	Lits en fer (fab. de).	3
Balanciers.	4	Confiseurs.	15	Gainiers.	2	Machines à coudre.	6
Battage de lames.	4	Corderie.	3	Ganterie (fab. de).	3	Mailons-verrats (fab. de).	3
Bicyclettes (fab. de).	8	Corroyeurs.	2	Gaufreurs.	3	Manomètres (fab. de).	3
Biscuits (fab. de).	6	Corsets (fab. de).	30	Glaçage de coton.	1	Mastic (fab. de).	3
Blanchisseries.	6	Couronnes (fab. de).	1	Glacières (app. frigorifiques.)	5	Matériel indust. (fab. de).	5
Bouchons (fab. de).	2	Courroies (fab. de).	5	Grainetiers.	1	Matériel agricole (fab. de).	2
Boulangers.	41	Couteliers aiguiseurs.	10	Graveurs sur bois.	5	Matériel d'imprimerie (fab. de).	3
Boulons (fab. de).	2	Cuivrerie (fab. de).	22	— — cuivre.	6	Mécaniciens.	1
Brasseurs.	5	Décolteurs.	6	— — verre.	18	Ménisiers.	6
Brodeurs.	62	Découpeurs d'étoffe.	5	Grillages en fer (fab. de).	9	Mégissiers.	9
Brosses (fab. de).	4	Dégraisseurs.	22	Grilleurs d'étoffe.	139		
Câbles électriques.	1	Dentelles (fab. de).	6	Guimpiers.			
Cafetiers limonadiers	2	Dévideurs.		Hôpitaux.			
		Doreurs argentiers.		Huiles, savons, suifs.			
		Eaux gazeuses (fab. d').					

Abonnés de force motrice au 30 avril 1905 (Suite)

PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés	PROFESSIONS	NOMBRE d'abonnés
Métaux (md de).	9	Paille de fer (fab. de)	4	Produits photograph.	3	Teinturiers.	18
Métiers (fab de)	2	Paillettes (fab de).	2			Tisseurs d'or.	7
Meules Emeri (fab. de).	4	Papeteries.	43	Quincailliers.	6	Tisseurs.	217
Minotiers.	3	Parapluies (fab. de).	43	Raseurs d'étoffes.	3	Tôlerie (fab. de).	4
Miroitiers	5	Parfumerie (fab. de .	4	Régleurs.	3	Toupilleurs.	3
Modeleurs.	15	Pasementiers.	141	Relieurs.	4	Tourneurs sur bois.	42
Mouleurs marbriers.	4	Pâtes alim. (fab. de)	2	Remises (fab. de).	3	— métaux	48
Mouliniers.	43	Pâtisseries.	7	Repousseurs sur mét.	6	Tracteurs.	1
		Peignes à tisser (f. de)	3	Robinetteries.	4	Tramways.	4
		Perceurs pour fabrique	1	Rôtisseries de café.	2	Tréfileurs.	14
Navettes (fab. de).	3	Photogravure.	4			Tuillistes.	243
Nickleurs.	10	Pilerie.	4	Scieries mécaniques.	19	Verriers.	2
		Pliage.	7	Sculpteurs.	1	Vernis, couleurs, ci-	
Orgues (fab. de).	1	Polisseurs.	4	Serruriers.	32	rages.	5
Orthopédie-chirurgie	7	Pompes diverses.	10	Soieries, velours.	45	Vêtements, confections	19
Ourdisseurs.	4	Pressoirs (fab. de).	2	Taillandiers.	7	Vidanges (société de)	4
Ourleurs.	2	Produits chimiques.	30	Tanneurs.	3	Vins en gros.	23
Outilsseurs.	44	— pharmaceu.	7				

III. — L'avenir, parmi les petits moteurs, est au moteur électrique, parce que seul il réalise commodément et d'une manière économique le transport de l'énergie à domicile. Mais encore, cet avenir, quel est-il ?

Il est difficile de se prononcer d'une manière absolue. Toutefois, il paraît possible de préciser quelques idées simples que voici. On peut penser que les petits moteurs ne devront pas amener une déconcentration des industries parvenues, plus ou moins anciennement déjà, au stade de la fabrique lorsqu'elles utilisent un matériel compliqué et vaste, dont les dimensions dépassent le cadre de l'atelier de famille et dont, en tout cas, le prix d'acquisition reste inaccessible aux travailleurs à domicile, réduits à leurs seules ressources. Il suffit de citer à cet égard des exemples. M. Aftalion nous apprend que la machine *Reece*, à coudre les boutonnieres n'est jamais vendue, mais est louée « contre un versement immédiat de 700 francs et une redevance proportionnée au nombre de points effectués et au moins égale à 240 francs par an. ¹ » De même, le prix des grands métiers de la bonneterie atteint aujourd'hui 6 et 10.000 francs ². Et conçoit-on encore la possibilité de transporter dans les chambres d'ouvriers « ces interminables métiers à filer le coton ayant 37 mètres de long,

1 et 2. A. AFTALION. *op. cit.*, p. 205

portant 2.000 broches sur leurs deux faces, coûtant 16 à 18.000 francs et nécessitant en outre une force motrice de 15 à 20 chevaux. ¹ »

De même, il semble encore que le petit moteur soit incapable d'amener une déconcentration quelconque dans les industries où il est fait une large application du principe de la division du travail. « Plus celui-ci est rigoureusement appliqué, plus aussi le transfert d'un produit industriel passant de l'une à l'autre catégorie d'ouvriers à domicile entraîne avec lui d'inconvénients. Concevrait-on, par exemple, que la montre Oméga, qui se compose de 144 pièces différentes, et dont la fabrication nécessite 1662 opérations successives soit fabriquée en établissements (Etablisseurs, tel est le nom des entrepreneurs commerciaux dans l'industrie horlogère à domicile suisse ².) »

M. Maurice Ansiaux cite de même l'exemple de l'industrie lainière. « Imaginez-vous cette industrie, où la division et l'enchaînement des tâches sont très concentrées, soumises à une espèce de pulvérisation ? Que d'inconvénients, que de frais, que d'impossibilités techniques en résulteraient ! Songez à la multiplication des transports des produits en cours de fabrication. Ces transports, réduits à présent à leur plus simple ex-

1. A. AFTALION, *op. cit.*, p. 201.

2. Arm. JULIN et E. DUBOIS, *Les moteurs électriques dans les industries à domicile*, p. 44.

pression, c'est quelque fois un simple courant d'air qui chasse la laine d'un atelier dans un autre, deviendraient aussitôt très nombreux et particulièrement onéreux¹. »

Et tout dernièrement, M. Albert Aftalion s'est employé à démontrer l'incompatibilité de l'industrie en chambre avec la division du travail, « lorsqu'elle consiste, comme dans les industries de l'habillement, en une série de manipulations successives, nombreuses, rapides avec des machines différentes². » Relativement à l'industrie de la chaussure, il énumère la série des machines à piquer, monter, graver, coudre, fraiser, lisser, et, en ce qui regarde la lingerie, la « petite confection pour femme », la confection des vêtements de dessous, de bonneterie, il indique les machines à plisser, ganser, ourler, ajourer, soutacher, festonner, les machines d'apprêt, les machines à laver et repasser, etc, etc.. Il est évident que toutes ces tâches ne peuvent être commodément effectuées qu'en atelier, et il n'y a donc pas de chances qu'elles soient accaparées un jour prochain, grâce à la complicité des petits moteurs, par les ouvriers de la fabrique collective.

Et relativement aux industries qui s'exercent encore à domicile, que penser ? Ne pourrait-on

1. Maurice ANSIAUX, *op. cit.*, p. 56.

2. Albert AFTALION, *Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'habillement*, p. 202,

pas, par exemple, adapter aux machines à coudre, dans les logis ouvriers, un petit moteur électrique d'une puissance minime ¹ qui épargnerait la force de travail de l'ouvrière, tout en lui communiquant une productivité supérieure ? Ici encore, la difficulté paraît insurmontable. D'une part, en effet, l'acquisition d'un moteur entraînerait une dépense relativement peu élevée en apparence ², mais qui, si on la met en regard du misérable salaire que la profession assure aux travailleurs de la couture, excède encore notablement leurs ressources. D'autre part, les frais nécessités par l'emploi de la force électrique seraient-ils compensés par un accroissement de production et une élévation correspondante du salaire ? Toute la question est là. Or on peut dire hardiment que non. La dépense pour une petite quantité d'énergie, n'est pas beaucoup moindre que pour une plus grande quantité, toutes proportions gardées ; autrement dit, « la dépense s'élève relativement à mesure que diminue l'importance du moteur et de la consommation de la force motrice ³. » Or, on calcule généralement que le temps moyen d'utilisation de la machine à coudre dans l'industrie du vêtement, de la couture, de la lingerie, etc., ne dépasse pas 2 ou 3 heures pour une journée de

1. Par exemple 1/10 ou 1/7 de cheval.

2. Environ 100 à 150 francs. V. AFTALION, *op.cit.*, p. 202.

3. A. AFTALION, *op. cit.*, p. 202.

travail effectif de 8 heures ; par conséquent, l'avantage du petit moteur, dans des conditions pareilles, reste très douteux.

Le petit moteur ne paraît pas non plus devoir pénétrer dans ces industries que l'on considère comme le domaine intangible du travail à domicile, dans les industries soumises aux fluctuations de la mode et à toutes les fantaisies du public acheteur, parce que leur emploi conduirait fatalement à « l'uniformisation du type de la production » ; ni dans les industries d'art et de luxe où prédomine l'habileté de l'artisan ; ni dans les industries qui comportent des tâches compliquées et délicates rebelles aux procédés mécaniques. A cette dernière catégorie appartient la ganterie bruxelloise, Voici, en effet, comment M. Beatse décrit la technique de la coupe du gant : « L'ouvrier gantier reçoit du fabricant une passe c'est-à-dire un certain nombre de peaux mégies et teintées, qu'il emporte chez lui pour les couper, et qu'il rapporte après l'achèvement de son travail. Les peaux ainsi remises ne sont pas identiques les unes aux autres ; en dehors des dissemblances résultant de ce que chaque peau provient d'un animal différent, la teinture peut produire, dans une même couleur, des nuances très variées ; l'ouvrier doit donc avoir soin de découper sa paire de gants dans la même peau ou dans deux peaux identiques. D'autre part, il arrive fréquemment

que des peaux soient fistulées ou trouées à certains endroits ; le gantier doit s'arranger de manière à supprimer ces défauts dans le gant. Comme l'ouvrier doit remettre un certain nombre de paires de gants d'après l'évaluation qui a été faite par le patron et qu'il accepte, il est obligé de calculer sur l'ensemble des peaux composant la passe, la manière dont il parviendra à couper le chiffre de gants convenu. Cette nécessité de découper chaque peau d'une façon particulière, déterminée par les qualités de la peau, sa grandeur, son aspect et le parti à en tirer en la combinant avec les autres constitue un obstacle insurmontable à la substitution du travail mécanique au travail manuel¹.»

Mais la question doit être envisagée à un autre point de vue plus général. Et, dès lors, ceci apparaît clairement : là où les petits moteurs se contenteront de venir en aide au matériel ancien, démodé et vieilli qu'utilise généralement l'industrie en chambre celle-ci continuera de subsister dans la même forme, avec les mêmes inconvénients qu'auparavant, et grevée, en plus de frais nouveaux qu'elle n'est pas assurée de compenser par un accroissement de production. Et même, en supposant que les travailleurs en chambre puissent acquérir et transporter dans leur petit atelier les engins de la technique mo-

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 15.

derne, ou encore que le petit moteur opère une véritable déconcentration vers l'atelier de famille en y transférant l'outillage perfectionné de l'usine, on peut tenir pour certain que l'ouvrier à domicile qui ne dispose pas des capitaux nécessaires et qui, d'ailleurs, n'a ni le temps, ni les moyens de se renseigner, sera dans l'impossibilité de faire subir à son matériel nouveau le perfectionnement incessant qui est une conditions indispensable de la lutte industrielle. L'atelier à domicile transformé ne conservera donc qu'un temps l'avantage qu'il aura retiré de la substitution du travail mécanique au travail manuel. Enfin, de toute façon, l'usine conservera toujours la supériorité de sa productivité et les avantages incontestables de la surveillance et de la direction (Voir *infra*, p. 169) au point de vue de la qualité des produits.

IV.— Au surplus, cette transformation que l'on rêve un peu inconsidérément est-elle désirable ? Je ne le crois pas non plus, parce qu'elle devra être fatalement suivie d'une autre transformation plus radicale et plus profonde qui aggravera encore, sans aucun doute, les maux du Sweating-system.

Si réduits, en effet, que soient les prix auxquels la force motrice peut ou pourra être louée dans l'avenir aux travailleurs, ces tarifs seront encore trop élevés en raison des misérables salaires qui

sont généralement payés aux ouvriers en chambre, et du faible accroissement de production auquel donne lieu l'emploi d'un petit moteur. Cette dernière proportion est beaucoup moins élevée qu'on ne le croit généralement ; ainsi, dans la rubanerie stéphanoise, le métier à moteur ne produit guère plus de $1/4$ ou $1/3$ en sus, ce qui paraît insuffisant pour compenser les frais de premier établissement et le prix de revient courant de l'énergie dépensée. Par contre, il est certain que la quantité de force nécessaire ne s'accroît pas proportionnellement au nombre des métiers qu'elle sert à faire mouvoir : à Saint-Etienne, par exemple, une force de $1/3$ de cheval est nécessaire au moins pour un seul métier ; tandis que une force de $1/2$ cheval est très suffisante pour faire mouvoir 3 métiers et une force de $2/3$ de cheval pour trois, etc., etc. Il apparaît ainsi clairement qu'une très grande économie doit résulter du groupement des métiers et par suite des ateliers. Le petit moteur doit ainsi logiquement conduire à constituer des ateliers d'une importance relative, mais qui ne tarderont pas à dégénérer en véritables sous-entreprises au profit de l'un quelconque des ouvriers associés. En réalité, c'est donc à une véritable concentration où se retrouveraient les inconvénients du marchandage, que l'emploi du petit moteur semble devoir aboutir. Différentes observations ont été déjà recueillies à ce sujet notamment

parmi les fabricants de canons de Saint-Etienne.

D'autre part, le moteur électrique, supprimant la nécessité de la force de l'homme qui faisait autrefois mouvoir le métier, et ne demandant guère qu'un peu de surveillance, amènerait certainement l'utilisation, dans une beaucoup plus large mesure qu'autrefois, de la main-d'œuvre enfantine et féminine. « L'avenir, dans le petit atelier de Saint-Etienne, nous paraît être moins aux passementiers célibataires qu'aux ménages de tisseurs ou aux ménages mixtes, le mari métallurgiste, la femme passementière ¹ ». Qui ne voit donc qu'ainsi, c'est la honteuse exploitation de l'enfance sous le couvert de la puissance paternelle, et que l'accession des femmes et des enfants au travail industriel venant grossir les forces ouvrières disponibles, aurait pour conséquence fatale d'augmenter dans une formidable proportion la concurrence que se font les ouvriers entre eux pour la conquête du pain quotidien, et d'avilir encore des salaires déjà avilis.

Enfin, en admettant que le petit moteur doive accroître dans une assez large mesure, la production de l'industrie à domicile, cette conséquence en amènerait fatalement une autre à laquelle on paraît ne pas songer : l'aggravation des chômages en temps de surproduction,

1. Henri DE BOISSIEU, cité par le *Bulletin des usines électriques*, août, 1903.]

CHAPITRE IV

L'INDUSTRIE A DOMICILE SALARIÉE ET L'AVENIR DE LA CONCENTRATION INDUSTRIELLE

Quel est le sens de l'évolution industrielle ? Assistons-nous à un achèvement du type moderne de la fabrique, ou bien assistons-nous, comme certains le croient, à sa transformation en fabrique collective ? En un mot, l'évolution remonte-t-elle vers les anciennes formes d'industrie ou parfait-elle le cycle commencé ?

I. — Il est difficile de répondre absolument à cette question. Il est certain que l'évolution que nous voyons s'accomplir sous nos yeux est caractérisée par une concentration de plus en plus large, et par le développement croissant de la fabrique au cours du XIX^e siècle; et cet accroissement est suffisamment justifié par toutes sortes de raisons déterminantes.

La fabrique offre, en effet, aux patrons d'industrie des avantages énormes, qui leur assurent une supériorité écrasante sur le travail dispersé. D'abord, une plus grande productivité : l'usine,

en effet, là même où elle utilise des engins qui ne diffèrent pas de ceux qui sont employés par l'industrie à domicile, emploie, pour les actionner, une force mécanique qui se substitue à la force musculaire de l'homme. De plus l'usine a aussi « son outillage propre, très différent de celui de la manufacture à domicile, d'une productivité supérieure et remarquable, le plus souvent par son extrême spécialisation ¹. » Mais, lors même que le travail est purement manuel, la même observation peut encore être faite. A domicile, en effet, l'ouvrier, homme et femme, est fréquemment détourné de son travail par les mille incidents de la vie quotidienne ou par les soins du ménage ; il en résulte une perte de temps forcée, que ne connaît pas le travail en atelier. Une perte de temps semblable se retrouve chaque fois que l'ouvrier s'absente de chez lui pour aller chercher de l'ouvrage ou remettre l'ouvrage fait. Enfin et surtout peut-être, le zèle, l'émulation et l'entraînement manquent absolument au travail en chambre : l'industrie des perles d'Argences offre à cet égard un exemple typique ; tandis qu'une ouvrière à domicile, travaillant 10 heures par jour, n'arrive pas à fabriquer plus de 4.500 ou 5.000 perles, certaines contremaîtresses ont pu faire faire en atelier jusqu'à 7.500 et 8.000

1. A. AFTALION, *op. cit.*, p. 192.

perles ; pour cela, l'ouvrière la plus habile compte à haute voix les perles qu'elle fait, et entraîne ainsi derrière elle tout l'atelier.

Le travail en fabrique ou en atelier a encore sur le travail à domicile l'avantage d'être placé sous la surveillance et la direction immédiate du patron. Les produits de l'usine sont, en général, de bien meilleure qualité que les produits similaires du travail en chambre. L'inspecteur du travail de Caen m'affirme que, de l'aveu même des patrons, la ruine de la bonneterie de Falaise, au cours de la seconde moitié du XIX^e siècle, provient en grande partie de la défectuosité des ouvrages effectués à domicile, sans surveillance et sans contrôle ; en tout cas, il est certain que le relèvement de l'article de Falaise coïncide précisément avec l'abandon des anciennes formes du travail. D'ailleurs, la défiance même que certains patrons qui font travailler à domicile manifestent à l'égard de la qualité du travail qui s'y fait, prouve surabondamment en faveur du travail concentré ; c'est ainsi qu'à Flers, la partie importante du tissage, c'est-à-dire la fabrication des chaînes (ourdissage) n'est jamais confiée aux ouvriers à domicile, parce que c'est d'elle que dépendent la qualité et la solidité même du tissu. Les patrons de Flers considèrent donc que le système de la réception à l'arrivée et du laissé pour compte ne remplace pas la surveil-

lance et le contrôle qu'ils exercent directement à l'usine sur cette partie de leur fabrication ¹.

Un des inconvénients les plus graves du travail à domicile est le défaut de propreté des produits qu'il fabrique. Certaines matières premières sont, en effet, particulièrement exposées dans cet appartement qui sert à la fois, la plupart du temps, de cuisine et d'atelier. La couture des gants en Flandre offre de nombreux exemples à l'appui de cette observation ; M. Beatse fait remarquer que les gants aux teintes claires ou blanches ont surtout à souffrir : « Pour ce motif, dit-il, les entrepreneurs de couture les réservent aux ouvrières qui sont connues comme soigneuses, et dont la famille donne des apaisements au point de vue de la propreté. Les gants moins salissants sont remis aux autres ouvrières ². » Et M. Beatse ajoute encore : « Si le travail se faisait en atelier, l'entrepreneur de couture veillerait évidemment à ce qu'il s'effectue dans des conditions absolues de propreté ; il y trouverait mieux son compte que d'avoir à réclamer à ses ouvrières des amendes, toujours pénibles à infliger, et même cruelles quand on tient compte du milieu où se fait la couture ³. »

Mais ce n'est pas tout encore. Aux facteurs

1. Edgard ALLIX, *loc. cit.*, p. 6.

2. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 89.

3. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 90.

d'ordre technique que je viens de décrire, il faut joindre encore d'autres facteurs d'ordre économique et commercial, qui ont contribué dans une très large mesure à favoriser le mouvement de concentration et le développement corrélatif de la fabrique.

L'augmentation de la consommation, résultat de l'énorme extension des besoins, a rendu possible l'établissement et le maintien de vastes établissements de production centralisée. Il est hors de doute, en effet, que la fabrique a un coût de production plus élevé que celui de la fabrique collective ; il est donc nécessaire, pour qu'elle puisse prospérer, qu'elle atteigne un chiffre d'affaires qui lui permette de compenser ses frais avec bénéfice. En accroissant sans cesse la demande, la clientèle du marché a permis à la fabrique de se développer et de s'agrandir sans discontinuer, parce que, au souci primitif de compenser un prix de revient élevé, est venue ensuite s'ajouter la préoccupation d'abaisser celui-ci de plus en plus par une meilleure organisation technique et commerciale de l'entreprise. Il semble ainsi qu'un mouvement fatal, interne et spontané entraîne la fabrique vers une concentration de plus en plus accentuée et vers une « intégration » totale du type.

Puis, tandis que la production s'accroissait ainsi pour répondre aux exigences de plus en plus grandes de la clientèle, une véritable révolution

s'opérait dans le goût et dans les mœurs générales, qu'on a appelée assez justement la « démocratisation du luxe ». Par un double mouvement de bas en haut et de haut en bas de l'échelle sociale, la préférence des classes populaires s'est marquée de plus en plus dans la seconde moitié du XIX^e siècle, notamment en ce qui concerne l'habillement, vers des articles moins grossiers et moins informes, tandis que, dans le même ordre d'idées, le goût des classes riches s'abaissait des objets de haut luxe à leur contrefaçon. M. Aftalion a très bien décrit la psychologie du mouvement observé : « L'augmentation du bien-être des classes laborieuses, le sentiment égalitaire qui les pousse à adopter les mêmes modes d'habillement que les classes moyennes leur fait délaissier les vêtements informes, les lourdes chaussures les bas et les chaussettes à grosses mailles du travail à domicile, et préférer les produits plus seyants d'un aspect plus satisfaisant et guère plus coûteux de l'usine. D'autre part diminue, sinon peut-être de manière absolue, au moins de manière relative, le nombre des fervents du haut luxe, augmente la proportion de ceux qui, à défaut de l'article rare, impeccable, se contentent de la contrefaçon, des marchandises de prix abordable, dont on peut renouveler fréquemment l'acquisition de façon à suivre les fluctuations de la

mode¹. » Or, dans ce fait général, réside peut-être la cause prépondérante du développement de la fabrique moderne. La fabrique, en effet, ne peut guère s'organiser qu'en vue de la production des objets d'une large consommation et d'un prix moyen, c'est-à-dire des objets de qualité et de perfection moyennes. D'autre part, il est certain que les produits de l'usine sont en général de qualité bien supérieure à celle des produits similaires du travail en chambre, parce qu'ils bénéficient des avantages de la surveillance et de la direction patronales. « L'usine fait assez bien, il lui est moins aisé de faire très bien ou de faire économiquement très mal². » C'est ainsi que le développement de la fabrique a permis à la bonneterie de Falaise de relever son article sur le marché et de le hausser aux goûts du jour. C'est ce que l'Exposition universelle de 1900 a très bien fait ressortir. « Nous devons au groupement de l'ouest trois exposants seulement : celui de Falaise, en raison de l'ancienneté et de l'importance du centre qu'il représentait mérite le premier rang. L'article de Falaise, en effet, article de premier prix et de qualité ordinaire, autrefois très répandu dans la consommation ouvrière, où il servait de vêtement de dessous à la blouse ou au pantalon de toile,

1. A. AFTALION, *op. cit.*, p. 108 et 109.

2. A. AFTALION, *op. cit.*, p. 106.

avait en effet un représentant, un seul. Mais, au lieu des pantalons ou des gilets d'il y a quelque vingt ans, de confection et de qualité fort secondaires, dans lesquels les bandes ou les ceintures de toile apprêtées au plâtre et chargées de 200 à 300 %, ou bien encore de boutons de plomb, permettaient, pour un article vendu au poids, de pratiquer un bon marché plus apparent que réel, nous avons trouvé des produits bien confectionnés, en matière convenable, imitation de mérinos ou en coton, qui gardaient de l'ancien article falaisien un bon marché relatif, mais qui ne le rappelaient en rien comme confection. C'est que Falaise, comme les autres centres de production, a subi la loi du progrès et des exigences croissantes de la consommation. Concurrencé d'abord par le gilet de chasse en laine à bon marché, puis par la confection en drap à bon marché, il lui a fallu modifier son genre ou disparaître. Les fabricants l'ont compris ; ils se sont mis résolument à l'œuvre et à en juger par celui qui est venu à l'Exposition, rendons-leur la justice qu'ils ont réussi¹. »

M. Aftalion a noté un peu partout, dans les industries de l'habillement, l'influence prépondérante de ce facteur du développement de la fabrique².

1. Exposition universelle de 1900. Rapports, groupe XIII, 2^e partie, p. 227.

2. A. AFTALION, *op. cit.*, p. 106 et suiv.

II. — Il peut être intéressant d'étudier de plus près, dans les faits économiques, à travers l'observation d'une industrie donnée, comment se dessine et se précise un essai de concentration industrielle. A cet égard, la bonneterie de Falaise offre certainement un exemple digne de remarque.

Il y a, à Falaise, dix-huit maisons faisant le commerce de la bonneterie et produisant directement en vue de la clientèle. En face de ces « industriels » se dressent 400 ouvriers travaillant en usine ou en atelier sous la surveillance du patron, et environ 750 tisseurs à façon et couseuses à domicile. Ce sont ces derniers qui constituent la fabrique collective moderne : ouvriers tisseurs répandus dans la ville ou dans la campagne, travaillant à domicile, seuls ou aidés de leur famille, sur de la matière première fournie par le bonnetier, avec des métiers qui ne leur appartiennent même pas ; couseuses qui viennent à époques fixes chercher le lot des morceaux de tissu qu'elles auront à assembler à domicile ; enfin, petits artisans façonniers, propriétaires de leurs métiers, qu'ils font mouvoir à la main ou par des procédés mécaniques, telles sont les différentes catégories dans lesquelles rentrent les travailleurs de la fabrique collective à Falaise.

Les ouvriers d'usine ou d'atelier sont, on l'a vu, beaucoup moins nombreux que les ouvriers

à domicile. Les renseignements des inspecteurs du travail permettent de fixer leur nombre à 400 en 1906. Ces ouvriers peuvent effectuer toutes les phases de la production. Parmi celles-ci (tissage, taille, assemblage ou apiéçage), ainsi que les opérations accessoires (empaquetage, etc.), il n'en est pas une qu'ils délaissent, toutes peuvent s'effectuer à l'usine ou à l'atelier. C'est même là une différence marquée avec les ouvriers de la fabrique collective : tandis que ceux-ci n'effectuent que certaines tâches, comme le tissage et l'assemblage ou apiéçage, mais ne s'occupent jamais de découper le tissu, les autres concourent à la production de la bonneterie à tous ces degrés.

Mais il ne faut pas s'arrêter à cet aperçu superficiel du groupement de la population industrielle et de la répartition des tâches pour avoir une idée exacte du fonctionnement de l'industrie falaisienne. La réalité est beaucoup plus complexe que ne le laisse voir cette esquisse.

Le fil qui sert à confectionner le tissu est acheté par les bonnetiers dans la région normande. Rouen, Flers, Thiéville, Condé-sur-Noireau approvisionnent ainsi l'industrie falaisienne. Trois partis peuvent se présenter alors au choix des industriels :

Ou bien ils peuvent donner ce fil à tisser à domicile, aux artisans, ainsi qu'aux ouvriers de la ville et de la campagne, et alors le tissu confec-

tionné est rapporté chez eux, où des ouvriers spéciaux le découperont en gilets et en caleçons (je rappelle que l'opération de la taille n'est jamais effectuée en fabrique collective), puis il est de nouveau distribué à domicile pour l'opération de l'assemblage ;

Ou bien, donnant encore à tisser, ils peuvent n'effectuer eux-mêmes que le découpage et l'apiéçage ;

Ou bien enfin ils peuvent concentrer entre leurs mains les trois opérations principales de la production, tissage, découpage, apiéçage.

L'on voit tout de suite que, suivant que tel ou tel mode sera adopté, la physionomie des industries différera beaucoup. Dans le premier cas, l'établissement industriel peut être réduit à sa plus simple expression ; il consistera uniquement en un atelier où quelques ouvriers suffiront à tailler le tissu confectionné au dehors. C'est ainsi, par exemple, que la maison Lecoq, de Falaise, occupe uniquement environ une dizaine d'employés coupeurs ou empaqueteurs. Dans le second cas, un atelier d'apiéçage est adjoint à l'atelier de coupe ; des machines mues avec des moteurs ou actionnées à la main assemblent les pièces que l'atelier de coupe déverse à intervalles réguliers ; l'établissement industriel s'accroît. Dans le troisième cas, enfin, une fabrique de tissu est créée à côté des ateliers ; l'établissement industriel

est par lui-même un tout complet qui se suffit aux différents stades de la production. Les maisons Cliquet, Ameline, Dubois, Duclos, Balloude frères Landry frères, à Pont-d'Ouilly, appartiennent à cette catégorie économique.

Mais, précisément, cette organisation n'est pas celle qui a toujours prévalu ; et, au fond, cette trinité des formes est moins un ordre de catégories logiques que l'ordre même des étapes parcourues par l'industrie en évoluant sous l'effort du progrès et des nécessités commerciales. Il est facile de discerner là un mouvement, une évolution caractéristique qui est le mouvement même de la concentration industrielle moderne.

III. — Maintenant, le mouvement de la concentration industrielle et de la fabrique est-il illimité ? Et, à notre point de vue spécial, les industries à domicile salariées sont-elles destinées à disparaître complètement et à se résorber, en fin de compte, selon la prophétie de Marx, dans la grande industrie centralisée ?

A cet égard, les statistiques ne fournissent pas de réponse précise.

Il est certain qu'un grand nombre d'industries à domicile ont déjà disparu, et qu'un grand nombre d'autres s'effacent de plus en plus devant le progrès de la fabrique. Il est non moins certain qu'en bien des points, on signale une recrudescence très accentuée de la fabrique collective.

Les industries belges ont particulièrement souffert. Les dentellières ont vu leur nombre diminuer dans une proportion effrayante depuis que les tulles et les dentelles à bon marché, produits de la fabrication mécanique, ont envahi le marché. Tandis qu'elles étaient encore 150.000 en 1875, elles n'étaient plus que 47.000 en 1896¹. De même les tisseurs de lin ont passé de 74.700 en 1840 à 10.000 en 1896². La coutellerie et le tressage de la paille agonisent avec des salaires de famine³. La clouterie comptait, en 1896, un personnel de 549 ouvriers, alors qu'en 1846 il y avait au pays wallon 6.786 forgerons⁴. Les « fileurs et les fileuses à la main, qui étaient 115.000 dans les Flandres, il y a un demi-siècle »⁵, ont disparu totalement. Dans les autres industries, au contraire, « il y a eu accroissement. La fabrication à la main domine encore dans l'armurerie, la menuiserie, tonnellerie, cordonnerie, corderie briqueterie, etc. »⁶. D'une façon générale, on estime que le personnel des industries à domicile représentait encore en 1896 17 % de la population ouvrière⁷.

1. *Les industries à domicile en Belgique*, IV, p. 270 et suiv., v, p. 219.

2. *Les industries à domicile en Belgique*, II, p. 180.

3. *Les industries à domicile en Belgique*, I, p. 323.

4. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 49.

5. M. BOURGUIN, *op. cit.*, annexes, III, 2^o, p. 413.

6. M. BOURGUIN, *op. cit.*, annexes, III, 2^o, p. 413.

7. M. BOURGUIN, *op. cit.*, annexes, III, 2^o, p. 413.

L'Allemagne possède deux statistiques de l'industrie à domicile en 1882 et 1895. Voici les tableaux qu'elles ont permis de dresser :

EXPLOITATIONS

	EXPLOITATIONS des travailleurs isolés			EXPLOITATIONS occupant des auxiliaires			TOTAL des Exploitations		
	Princi- pales	Acces- soires	Total	Princi- pales	Acces- soires	Total	Princi- pales	Acces- soires	Total
1882	284.728	32.739	317.467	67.346	1.598	68.944	352.074	34.337	386.411
1895	231.540	40.961	272.501	69.295	691	68.986	300.833	41.632	342.467

PERSONNEL

	TRAVAILLEURS isolés	PERSONNES occupées dans les exploitations employant des auxiliaires	TOTAL
1882	284.728	191.347	476.075
1895	231.540	226.208	457.748

De l'examen de ces tableaux il ressort que, dans l'intervalle des deux recensements, de 1882 à 1895, l'industrie à domicile a perdu 43.924 exploitations et 18.327 personnes. Ce sont les industries textiles (coton, lin, soie) qui accusent la régression la plus notable ; elles ont subi une

diminution de 72.928 exploitations et de 89.322 personnes. Par contre, les recensements témoignent d'une augmentation de 31.000 tailleurs, 9.000 ébénistes, 8.000 cordonniers, 6.000 vanniers, etc. L'industrie à domicile compte en Allemagne 14, 1 % du total des exploitations industrielles et 5,7 % du total des salariés de l'industrie ¹.

Nous pouvons faire des constatations analogues en France. « Dans la ville de Lyon, écrit M. Bourguin, les métiers à la main pour le tissage de la soie, qui étaient au nombre de 50.000 en 1848, ne sont plus que 8.637 en 1900, et la moitié seulement de ces métiers sont occupés régulièrement. Par contre, à la même époque, les métiers mécaniques sont au nombre de 33.383, tant à la ville qu'au dehors. Les métiers à bras ne se maintiennent que dans les campagnes à cause de la faiblesse des salaires; ils y sont encore 40.276, mais ils tendent à diminuer dans la région. Ces métiers mécaniques, en effet, sont employés aujourd'hui, non seulement pour le tissage des étoffes unies ordinaires, mais même pour certaines étoffes jusque-là réservées aux métiers à la main ². »

Mais aucune région de notre pays ne peut

1. M. BOURGUIN, *op. cit.*, annexes, III, 1^o, 2^o *passim*.

2. M. BOURGUIN, *op. cit.*, annexes, III, 1^o, p. 410.

nous offrir une idée plus complète de cette décadence des industries à domicile d'autrefois que la Normandie. Notons que la Normandie, si l'on met à part la Seine-Inférieure et quelques régions de l'Eure, a été autrefois « la terre classique du travail à domicile ¹ » ; il est donc intéressant au plus haut point d'y montrer le déclin de cette forme du travail, et de comparer la statistique contemporaine avec la statistique ancienne.

La bonneterie de Falaise occupait, en 1836, environ 6.000 ouvriers ². A l'heure actuelle, on compte exactement 400 ouvriers en usine ou en atelier et 750 travailleurs en chambre.

M. Audiganne, en 1860, n'évalue pas à moins de 30.000 le nombre des ouvriers à domicile de tout le district industriel dont Flers est le chef-lieu : Vire, Condé-sur-Noireau, la Ferté-Macé ³ ; leur nombre ne dépasse pas aujourd'hui 2.000 au grand maximum. Le travail en chambre a complètement disparu dans la ville de Flers même ; il subsiste encore 1.500 tisseurs à la main dans les campagnes environnantes. Vire emploie normalement une quarantaine d'ouvrières à faire des pieds de bas. A La Ferté-Macé et à Condé, il ne

1. AUDIGANNE, *Les populations ouvrières et les industries de la France*, I, p. 54.

2. Annuaire de Falaise, 1836.

3. AUDIGANNE, *op. cit.*, I, p. 96.

subsiste presque plus de traces de travail à domicile.

Quant à la dentelle à la main, elle subit en ce moment une crise dont il est impossible de mesurer les conséquences. Les dentellières du Calvados, qui étaient environ 70.000 vers 1823, et 50.000 vers 1851, sont aujourd'hui à peine un millier ¹.

Le recensement de 1901 constate une notable diminution, sur le recensement de 1896, du nombre des travailleurs isolés en Normandie ².

INDUSTRIE	1901	1896
Chefs d'établissement	10.94	10.40
Employés et ouvriers	65.33	62.48
Travailleurs isolés ³	23.73	27.12
	100.00	100.00

Mêmes résultats pour les autres régions de l'Ouest et du Midi ⁴:

1. F. ENGERAND, *La dentelle aux fuseaux en Normandie*, *Musée social*, mai 1901, p. 134 et 136.

3. Ces « travailleurs isolés » appartiennent pour la plupart à la catégorie de l'industrie à domicile. *Bulletin de l'office du travail*, juin 1901, p. 400.

2 et 4. *Journal officiel*. Annexe, 18 décembre 1905, recensement, p. 5.

	TRAVAILLEURS ISOLÉS pour 100	
	1901	1896
Bretagne	26.61	29.73
Loire	26.44	27.94
Ouest-Centre	32.22	34.75
Midi occidental	32.44	34.06
Languedoc	30.37	34.92
Ensemble (y compris la Normandie).	28.24	31.02

Et cependant, malgré la décadence incontes-
table de certaines industries, le personnel de la
fabrique collective en France est encore très con-
sidérable, et même paraît être en voie d'accrois-
sement, si l'on s'en rapporte aux derniers résul-
tats statistiques. Voici ces résultats pour les
années 1896 et 1901 ¹ :

INDUSTRIE	1901	1896
Chefs d'établissement	813.154	714.613
Employés et ouvriers	4.506.916	3.959.076
Travailleurs isolés	1.639.052	1.559.765
	6 959.122	6.233.454

Le rapport officiel sur le recensement général
a calculé que les travailleurs isolés représen-
tent en 1901, 23 % de la population industrielle
totale.

1. *Journal officiel*, annexe, 8 janvier 1906, recensement
p. 5 et 6.

IV. — La statistique est donc impuissante à fournir la réponse que l'on cherche. Mais du moins quelques idées générales ne peuvent-elles pas nous guider dans notre recherche ?

On comprendra qu'il soit impossible d'indiquer ici une théorie absolue. L'erreur de Karl Marx a été précisément de ne pas tenir assez de compte de la réalité et de croire que l'industrie à domicile finirait à bref délai par se résorber complètement dans la concentration qu'il voyait s'opérer sous ses yeux. Il est donc préférable de ne pas généraliser, comme il l'a fait, et de s'en tenir à quelques idées simples.

Certaines causes paraissent être de nature, sinon à maintenir, du moins à prolonger pendant un certain temps la vie de certaines industries qui s'exercent à domicile. A cet égard, la législation ouvrière des Etats, comme la France par exemple, qui exceptent l'atelier de famille de la réglementation, a déterminé une recrudescence marquée du travail en chambre. Le fait est noté par tous les inspecteurs du travail, qui appellent une intervention efficace pour empêcher une fraude qui fausse tout le jeu normal des lois de protection. Mais il ne faut pas se laisser abuser parce que l'on sent bien qu'il devra suffire ici de modifier la législation sur un point pour annihiler ce mouvement de progression.

D'autre part, dans un grand nombre de cas,

les industries à domicile semblent devoir être préservées, pour un certain temps encore, de la centralisation par les mauvaises conditions mêmes dans lesquelles elles s'exercent. Notamment, le bas prix de la main-d'œuvre leur assure une supériorité qui leur permet de lutter contre la concurrence, et de se maintenir en présence de la fabrique. Mais, comme le fait très bien remarquer M. Ansiaux, la baisse des salaires peut être, au reste, « une arme à deux tranchants. Elle permet jusqu'à un certain point la concurrence avec la fabrique ; mais c'est à la condition que les ouvriers s'y prêtent. Or leur complaisance à cet égard est limitée par leur intérêt. Sitôt qu'ils en voient l'occasion, ils passent avec armes et bagages à l'ennemi, qui les rétribue plus généreusement ¹ ». L'exemple de la quincaillerie de Tinchebray et de la bonneterie de Falaise illustre très bien cette idée. La quincaillerie à Tinchebray, compte environ 400 ouvriers en usine et 250 à 300 à domicile. La concentration semble s'opérer ici au profit de la grande usine Mermier. Or on peut véritablement dire de cette usine qu'elle s'est installée tout d'une pièce sur les ruines du travail à domicile. Construite il n'y a guère plus de dix ans, elle a adopté tous les anciens ouvriers quincailliers à domicile, à qui l'insuffisance des salaires avait fait progres-

1. M. ANSIAUX, *op. cit.*, p. 25.

sivement abandonner le travail du fer. Maintenant, ces ouvriers gagnent environ 3 fr. et 3 fr. 50 par jour.--C'est encore la baisse des salaires qui semble devoir agir à Falaise comme cause déterminante de la disparition du travail à domicile. La main-d'œuvre, en effet, ne cesse de se dérober. La concurrence que se font entre eux les membres de la fabrique collective détermine un abaissement des salaires dans une proportion telle qu'ils deviennent inférieurs au coût réel de la vie. En 1904 et 1905, une quarantaine environ d'ouvriers falaisiens ont déserté le travail de la bonneterie, et sont allés chercher du travail à l'usine métallurgique de Dives, d'où ils ne sont pas revenus. Cette concurrence ouvrière affecte deux formes à Falaise : d'abord, la concurrence connue des ouvriers ruraux et des ouvriers urbains, puis la concurrence que font aux ouvriers tisseurs et aux autres artisans les façonniers ayant des métiers mus mécaniquement. J'ai indiqué, en étudiant les différentes catégories de la fabrique collective de Falaise, la présence de petits artisans façonniers, propriétaires de leurs métiers, qu'ils font mouvoir par un procédé mécanique. Ces petits artisans n'emploient guère que des enfants, qui suffisent à diriger les métiers et qu'ils paient seulement dix ou douze francs par semaine. Un contremaître dans les plus importants de ces ateliers

complète l'entreprise. L'on voit tout de suite qu'une pareille réduction de la main-d'œuvre permet à ces façonniers de demander aux bonnetiers des prix de façon inférieurs à ceux que font les ouvriers à domicile et les artisans qui n'ont pas de métiers mécaniques. Il en résulte pour eux une supériorité économique incontestable, qui leur permet de durer et de se maintenir en présence de l'usine, tandis que le travail en chambre s'efface de plus en plus.

Enfin, pour un long temps encore, un certain nombre de patrons incapables de faire les dépenses d'installation d'un grand atelier, d'acquisition de l'outillage, et de supporter les frais généraux qui grèvent plus lourdement la grande industrie (éclairage, combustible, assurance, etc., etc.) continueront d'utiliser la forme du travail à domicile, qui leur permet de faire retomber ces charges sur l'ouvrier, « soit directement, soit sous forme de retenues sur son salaire pour la location et l'amortissement des outils et des métiers¹ ». C'est pourquoi, lorsque le travail à domicile n'est pas seul employé, fréquemment « la fabrique et l'industrie à domicile se combinent en des types d'exploitations mixtes² ». M. Aftalion décrit ainsi la psychologie des patrons d'industrie: « L'usine

1. Maurice BOURGUIN, *op. cit.*, p. 177.

2. Albert AFTALION, *op. cit.*, p. 132.

malgré ses progrès, ne confectionnant encore, dans les industries de l'habillement, ni toutes les catégories de marchandises, ni toutes les parties de l'ouvrage, fréquemment on rencontre, rattaché à une fabrique, un personnel complémentaire à domicile plus ou moins considérable. Le chef d'usine se souvient de la phase de la production exclusivement en chambre, par où lui ou ses prédécesseurs ont passé. Ilsait les avantages trèsgrands de cette forme d'exploitation, l'absence de frais de toutes sortes qui la caractérisent. Il ne se décide à la fabrique que si lui apparaît l'évidente supériorité des nouveaux procédés. Mais, tant qu'il le peut, pour une portion étendue ou infime de sa production, il demeure fidèle à l'industrie à domicile¹. » Ainsi, à Falaise, toutes les maisons qui ont réuni dans un seul établissement industriel les différentes phases de la production de la bonneterie, n'effectuent pas cependant la totalité de leur production en fabrique ; elles n'ont pas cessé absolument pour cela d'alimenter la fabrique collective. Parmi les six maisons dont j'ai nommé tout à l'heure la raison sociale, il n'y a guère que les maisons Cliquet et Landry frères, à Pont-d'Ouilly, qui se soient affranchies du secours étranger, et aient cessé d'être tributaires de l'industrie à do-

1. Albert AFTALION, *op. cit.*, p. 132.

micile. M. Aftalion a noté la même observation à propos de la bonneterie de soie à Ganges et de la bonneterie de laine dans le Santerre, et, d'une façon générale, à propos des différentes industries de l'habillement. — Mais il ne faut pas accorder à cette constatation une valeur exagérée, parce que l'on peut croire que les entreprises sociétaires, résultat de la démocratisation croissante des capitaux, se substitueront de plus en plus, dans l'avenir, aux entreprises individuelles pour la fondation des industries. Et, pour autant que le souci de l'économie des frais généraux de la grande production ne prévaudra pas, et que les avantages de la fabrique n'apparaîtront pas clairement, l'accumulation des capitaux par les sociétés par actions devra permettre sans doute aux industries qui s'établiront dans l'avenir d'adopter immédiatement la forme de la grande industrie centralisée.

Mais l'industrie à domicile salariée n'a pas seulement des raisons de subsister et de se maintenir pendant un temps plus ou moins long encore, en présence de la fabrique ; il semble bien qu'elle oppose encore à la concentration certaines limites infranchissables.

Il est, en effet, un grand nombre d'industries à domicile que la délicatesse des tâches qu'elles comportent paraît devoir préserver du ma-

chinisme et de la concentration ; ce sont outre les travaux d'art, qui requièrent une habileté spécialisée, les travaux compliqués et difficiles, rebelles aux procédés mécaniques ; c'est sans doute la raison qui a permis à la ganterie bruxelloise, non seulement de maintenir ses positions, mais encore d'agrandir sans cesse son domaine. « A part la double critique faite, l'une au prix élevé de la coupe, l'autre au régime douanier dont bénéficient les gants étrangers cousus en Belgique, la situation de l'industrie de la ganterie se présente dans de bonnes conditions. Depuis une quarantaine d'années, elle s'est constamment développée, son personnel a augmenté, et le chiffre d'affaires réalisées s'est accru ¹. » Il faut cependant remarquer qu'à mesure que l'évolution progresse, l'ancien concept des industries d'art tend à se restreindre de plus en plus. Ainsi, la dentelle, considérée autrefois comme une industrie d'art, a pu, sans aucune difficulté, être accaparée par la fabrique. — D'autre part, l'industrie à domicile semble encore se maintenir dans les industries de luxe, où la mode, aidée des fantaisies individuelles des acheteurs, domine la fabrication, telle, par exemple, l'armurerie liégeoise. — Le travail en chambre a encore gardé toutes ses positions

1. *Les industries à domicile en Belgique*, III, p. 35.

dans les industries simples qui ne requièrent aucune espèce d'outillage, ou seulement un outillage rudimentaire. Il semble même, non seulement que le mouvement de la concentration moderne ne les ait pas touchées, mais qu'elles accusent un accroissement notable du travail dispersé ; ce sont les travaux de couture (lingerie et vêtement), par exemple ; la spécialité dites des fleurs et plumes, qui est une industrie parisienne par excellence, etc., etc.

Mais aussi de nouvelles professions s'exercent à domicile, depuis un certain nombre d'années, qui paraissent avoir agrandi considérablement le domaine jusqu'alors réservé à l'industrie à domicile.

A cet égard, il paraît bien qu'une influence « d'ordre démographique »¹ doive s'exercer ici ? pour favoriser ce développement récent de la fabrique collective : « c'est l'existence de groupes de population que la fabrique ne peut pas absorber, groupes que l'on retrouve dans deux milieux très différents, dans les très grandes villes et dans les très petites campagnes, et que constituent deux causes très dissemblables : d'une part l'agglomération des centres urbains. et, d'autre part, la dispersion rurale² ». Quelle est donc cette main-d'œuvre que la fabrique n'absor-

1 et 2. Edgard ALLIX, *loc. cit.*, p. 475 et 476.

be pas ? Suffit-il de la définir par la « nature du milieu » où elle se développe, ou ne faut-il pas encore se demander d'où elle vient, et quelle évolution elle a traversée pour comprendre exactement l'importance du rôle qu'elle est appelée à jouer dans la fabrique collective de l'avenir.

Représentons-nous donc l'état de l'industrie dans l'ancienne France, à l'aube du siècle dernier. L'industrie que la vapeur n'avait pas encore conquise était alors répandue, d'une façon presque uniforme sur toute la surface du territoire. La plupart des petites localités que nous voyons aujourd'hui sans vie, nombre de villages reculés, possédaient autrefois, au même titre que les centres plus importants, leurs industries particulières, qui faisaient retentir les maisons du bruit des fuseaux, des métiers à tisser, des marteaux sur les forges. Puis, avec la vapeur, cette dispersion essentielle va cesser : la vapeur a créé, en effet, la nécessité de réunir les métiers autour de la machine. Une concentration s'est ainsi opérée peu à peu, groupant les travailleurs disséminés et aboutissant à créer, aux points économiques importants, la fabrique moderne.

La crise que cette évolution a provoquée a eu des conséquences considérables qui ont atteint profondément le monde du travail, et déterminé une transformation sociale qui s'accomplit tous

les jours sous nos yeux. L'emploi de la machine, en effet, a presque partout abouti à une diminution dans le nombre des travailleurs employés. C'est ainsi, par exemple, que le métier à filer a rendu inutiles plusieurs centaines de fileuses. La fabrique moderne n'a donc pas englobé tous les artisans qu'elle a remplacés, et au travail desquels elle s'est peu à peu substituée ; elle a laissé et elle laisse encore en dehors d'elle, chaque fois qu'elle se constitue aux dépens d'une industrie à domicile préexistante, une armée immense de sans-travail, réduits à l'impuissance par la supériorité du travail mécanique.

Ce sont précisément ces sans-travail que la fabrique a laissés en dehors d'elle¹ qui consti-

1. Goethe a décrit, dans *Wilhem Meister*, la transformation prochaine d'un tissage au XVIII^e siècle par le machinisme, et prédit la crise sociale inévitable qui a suivi. « Ce qui m'inquiète, ce n'est pas un souci du moment ; non, il regarde tout l'avenir. C'est le progrès général de la mécanique qui m'inquiète et me tourmente : elle s'approche lentement, lentement comme un orage ; mais elle a pris son cours, elle viendra, elle nous atteindra... Figurez-vous que beaucoup de vallées pareilles à celle par laquelle vous vous êtes venu sillonner ces montagnes, qu'elles sont encore animées de la belle et joyeuse vie, que vous avez remarquée ces derniers jours, et dont la foule parée qui accourait hier de toutes parts vous a donné le plus gracieux témoignage ; songez que tout cela va déchoir, dépérir peu à peu, et que ces retraites animées et peuplées par le travail des siècles retomberont dans leur antique solitude. (*Wilhem Meister*, trad. Porchat, II p. 390.)

Chacun voulait avoir des nouvelles de la guerre... Néanmoins, ils se réjouirent dans l'espérance de la paix, tout alarmés qu'ils étaient par la menace d'un autre danger. On ne pouvait se dissimuler que les machines ne fussent toujours plus nombreuses dans le pays, et que les mains laborieuses ne fussent menacées d'être peu à peu réduites à l'inaction. (*Id.*, p. 305.)

tuent aujourd'hui ce que M. Allix appelle « l'agglomération des centres urbains » et « la dispersion rurale ». Or c'est tout naturellement vers ces groupes de population, dépossédés peu à peu de leur profession par la concentration en usine, que vont aller les professions nouvelles qui éclosent à la production sociale. « Tandis que les grandes industries se concentrent, écrit M. Vandervelde, la spécialisation du travail engendre constamment des industries nouvelles, rameaux détachés des souches maîtresses de la production. C'est ainsi, par exemple, que, dans le dernier recensement industriel du Hainaut, nous trouvons, à côté de la verrerie, de la métallurgie, de l'industrie charbonnière, quantité de métiers ultra-spéciaux, de formation récente, tels que la fabrication d'alume-feux en rognures de bouchons, de brides pour sabots, de chapeaux en cuir pour mineurs, de chapelets, de *confetti*, de semelles en bois pour galoches, de serviettes pour filtres, et *tutti quanti*.¹ » D'autre part, les patrons des industries anciennes, parvenues au stade de la fabrique, n'ont pas tardé à s'apercevoir qu'ils pouvaient très utilement détacher du processus général de leur fabrication en usine certaines tâches fragmentaires, simples et élémentaires, ne requérant ni un outillage com-

1. Emile VANDERVELDE, *op. cit.*, p. 108.

pliqué, ni une habileté spéciale, ni un apprentissage particulièrement difficile ; et, en même temps, leur est apparu l'énorme avantage que leur offrait cette main-d'œuvre disponible en quête d'une occupation nouvelle pour vivre, et que cette circonstance devait rendre particulièrement apte, semble-t-il, à recevoir des salaires inférieurs. Une certaine décentralisation s'est ainsi opérée tout naturellement, dès l'abord, de la fabrique vers l'ancien atelier de famille ruiné par les conditions nouvelles de la production.

V. — Que faut-il conclure de ce qui précède ? Nous venons de voir que, malgré la concentration qui s'opère dans l'industrie moderne au profit de la fabrique, et si certaines industries à domicile sont en voie de décadence, par contre, d'autres restent stationnaires ou témoignent d'un nouvel accroissement, tandis que la situation numérique générale ne se modifie qu'insensiblement et différemment suivant les milieux. Il y a donc là, incontestablement, deux mouvements contraires. Lequel emporte l'autre ? Y a-t-il là une évolution caractérisée vers les anciennes formes d'industrie, un retour à la fabrique collective d'autrefois ? Ou bien assistons-nous à une évolution croissante de la grande industrie ?

Une remarque s'impose de prime abord : c'est que les industries d'autrefois qui ont adopté plus ou moins anciennement le type de la fabrique

centralisée, ne l'ont pas abandonné pour revenir au type de l'industrie à domicile salariée. Les métiers centralisés par la fabrique moderne n'ont pas repris le chemin du domicile de l'ouvrier, et ceux qu'elle n'a pas pu adopter n'ont pas secoué la poussière qui les recouvre dans la maison de anciens artisans ; les maisons des dentellières belges et normandes ne semblent pas près d'accueillir de nouveau la claire chanson des fuseaux ; les forges éteintes n'allument pas la flamme de nouveaux espoirs au cœur du pays wallon, etc.

Seulement, ce qui est vrai, c'est que « la concentration et l'automatisation qui s'opèrent dans certaines branches n'empêchent pas, et souvent même favorisent l'incessante formation d'entreprises nouvelles¹. » Mais il ne faut pas se laisser tromper parce que, même par ce mouvement de progression de certains métiers à domicile, s'affirme encore le rôle croissant de la grande industrie dans les sociétés modernes.

C'est qu'en effet, si certaines tâches échappent encore ou doivent échapper toujours à « la centralisation du procès technique de la production² », elles n'échappent pas et échapperont de moins en moins, dans l'avenir, à la domination et à la con-

1. Emile VANDERVELDE, *op. cit.*, p. 109.

2. M. BOURGUIN, *op. cit.*, p. 168.

centration du capital. « Qu'importe, en effet, le plus ou moins grand nombre d'exploitations individuelles dans les métiers locaux ou accessoires, dans les industries nouvelles ou spéciales, dès l'instant où le capitalisme détient les organes essentiels de la production et de l'échange ? Que peuvent les cultivateurs parcellaires, les petits détaillants, les petits patrons d'art ou de luxe devant les toutes-puissantes coalitions des grandes entreprises qui gouvernent les banques, effectuent les transports, exploitent les industries extractives, utilisent la majeure partie des produits agricoles, produisent ou distribuent tous les articles de consommation courante, et développent de plus en plus la division et la coordination du travail social ¹. »

Sont-ils plus *indépendants* qu'autrefois, lorsqu'ils travaillaient dans leurs villages ou en fabrique pour le compte d'un patron, ces ouvriers de la région de Douai et de Lille qui confectionnent maintenant à domicile les articles que leur commande de Paris le grand magasin de la Belle-Jardinière². Perdus dans la foule anonyme de travailleurs de l'énorme fabrique tentaculaire, qui s'étend chaque jour davantage, grâce au rayonnement de la puissance capitaliste du grand magasin, ils

1. E. VANDERVELDE, *op. cit.*, p. 112.

2. M. BOURGUIN, *op. cit.*

sont sans cesse à la merci de cette fatale puissance, des intermédiaires plus ou moins scrupuleux qu'elle emploie et de l'innombrable armée de tous ceux, habiles à profiter de leur faiblesse, qui les exploitent et les ruinent. M. Aftalion a décrit d'une façon très suggestive et symbolique à cet égard le développement de la fabrique collective dans la région du Nord : « Les confectionneurs de Lille emploient à eux tous plusieurs milliers de travailleurs à domicile dans les quartiers ouvriers de Lille, ainsi que dans nombre de villages environnants. L'industrie en chambre du vêtement pénètre sans cesse dans de nouvelles localités, envahit de proche en proche jusqu'aux hameaux les plus reculés : d'une part, les employeurs, en quête de forces de travail à bas prix, étendent graduellement le cercle de recrutement géographique de leur personnel ; d'autre part, les fabricants de machines à coudre inondent toutes la région de leurs placeurs, leurs « abonnés », qui, faisant miroiter l'appât de fortes rémunérations futures, poussent à l'acquisition à crédit de machines, suscitent une fraîche main-d'œuvre à domicile en des villages ou en des logis restés étrangers jusque-là à l'industrie du vêtement ¹. »

Voyons, d'autre part, comment s'opère, en réalité, ce retour à la fabrique collective ? Les

1. A. AFTALION, *op. cit.* p. 68,

inspecteurs du travail, qu'il est très intéressant de consulter sur ce point, sont unanimes à constater le nombre croissant des ateliers de famille, mais en même temps à décrire l'aspect nouveau qu'ils revêtent dans l'organisation nouvelle de la production sociale. L'un d'eux écrit en 1900 : « On en voit de tous côtés, dans l'Aliermont, pour la fabrication des montres et de l'horlogerie ; dans le pays de Caux, pour le tissage à la main, dans la basse Normandie, pour la chaudronnerie, dans la région de l'Eure, pour la fabrication des peignes, des objets de sellerie et des instruments de musique ; enfin, dans le pays de Thelle, pour la fabrication de la bimbeloterie et de la tabletterie. Sans doute, l'ouvrier ne fabrique plus comme autrefois, puisqu'il reçoit de la fabrique des objets tout préparés qu'il n'a plus qu'à monter, façonner et finir. La situation n'en est pas moins restée la même avec tous ses avantages. Il se trouve dans son village, travaille dans son logis à son heure, peut partager son temps entre le travail industriel et le travail des champs, se faire aider au besoin de ses enfants et même de sa femme, sans que celle-ci abandonne son rôle de mère et de ménagère.¹ » La tendance à l'augmentation, d'après un autre inspecteur, « proviendrait aussi de ce que les opérations sont simples et ne nécessitent aucun outillage, tels

1. *Rapports* 1900, 6^e circonscription.

les boutons qu'on donne à fixer sur leurs cartons, les brosses qu'on fournit de soies à la main, le décor des montures d'éventail ¹ ». L'inspecteur de la 6^e circonscription écrit en 1903 : « Ce qui domine, c'est le travail en vue d'opérations qui doivent suivre ou précéder la besogne effectuée dans la fabrique, l'usine ou la manufacture.² »

Ainsi, chaque jour davantage, soit qu'elle tombe de plus en plus sous la dépendance du capital, soit que, par la nature même des tâches qu'elle exécute, l'industrie à domicile salariée se rende de plus en plus tributaire de la fabrique, le mouvement de concentration s'affirme et s'élargit sans cesse au profit de la grande industrie centralisée.

1. *Rapports* 1902, 3^e circonscription, p. 69.

2. *Rapports* 1903, 6^e circonscription, p. 100.

Vu :

Le Président de la Thèse,

EDGARD ALLIX.

Vu :

Le Doyen de la Faculté,

EDMOND VILLEY.

Vu et permis d'imprimer :

Le Recteur de l'Université de Caen,

E. ZEVORT.

TABLE DES MATIÈRES

	Pag ^{es} .
PREFACE.	1
INTRODUCTION.	3

PREMIÈRE PARTIE

Le Sweating-System.

CHAPITRE I ^{er} . — INSTABILITÉ ET CHOMAGE.	21
CHAPITRE II. — LA DURÉE DU TRAVAIL.	28
CHAPITRE III. — LES SALAIRES.	34
CHAPITRE IV. — L'HYGIÈNE.	60
CHAPITRE V. — LES CAUSES DU SWEATING-SYSTEM.	
1 ^o <i>Le marchandage.</i>	68
2 ^o <i>La concurrence ouvrière.</i>	79

DEUXIÈME PARTIE

L'avenir de l'Industrie à domicile salariée

CHAPITRE I ^{er} . — L'ASSOCIATION.	96
CHAPITRE II. — L'INTERVENTION DE L'ÉTAT.	114
CHAPITRE III. — LES PETITS MOTEURS.	136
CHAPITRE IV. — L'INDUSTRIE A DOMICILE SALARIÉE. ET L'AVENIR DE LA CONCENTRATION INDUSTRIELLE.	167

